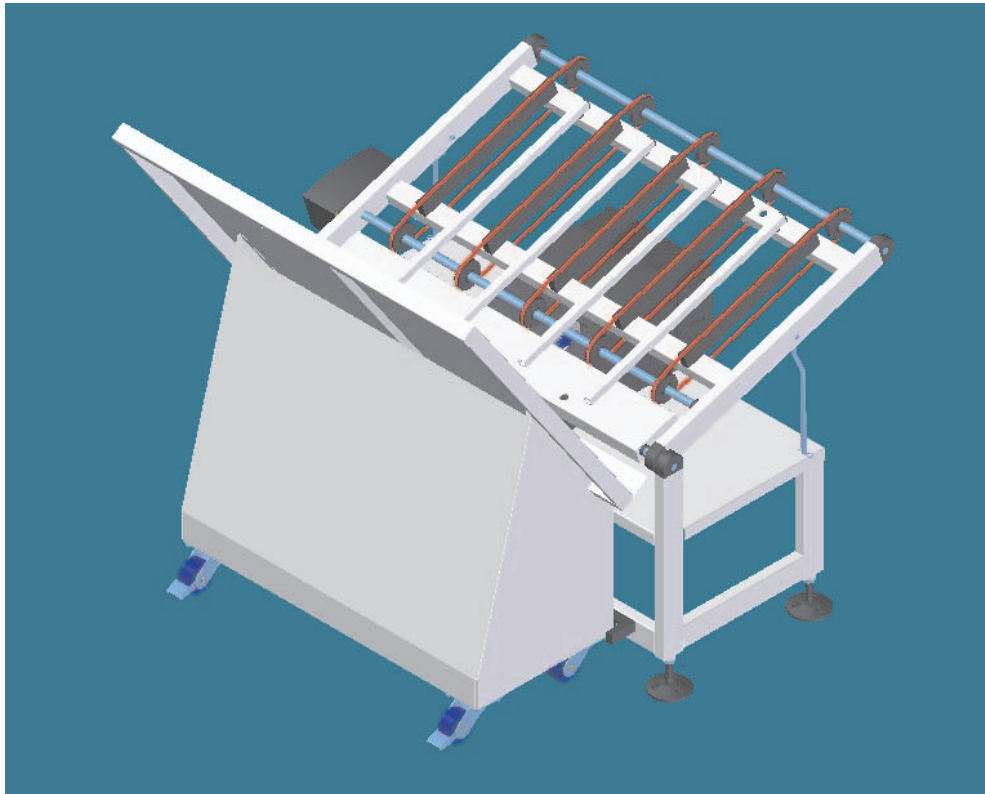


PLATE STACKER MK.III



This manual is for daily users of the equipment. Always read *the Safety Instruction Manual part No 21741* before starting up the equipment and keep it with the machine for reference at all times.

GENERAL INFORMATION

Copyright © 2007 by Glunz & Jensen A/S

The manual was written and illustrated using the best possible information available at the time of publication.

Any differences between the manual and the equipment reflect improvements introduced after the publication of the manual.

Changes, technical inaccuracies, and typographic errors will be corrected in subsequent editions.

As a part of our policy of continuous improvement, we reserve the right to alter design and specifications without further notice.

WARNINGS, CAUTIONS AND NOTES!

Throughout the manual warnings, cautions, and notes are written in italics on a grey background like the example below:

CAUTION! Make sure that

EXPLANATION

NOTE!

The operator should observe and/or act according to the information in order to obtain the best possible function of the equipment.

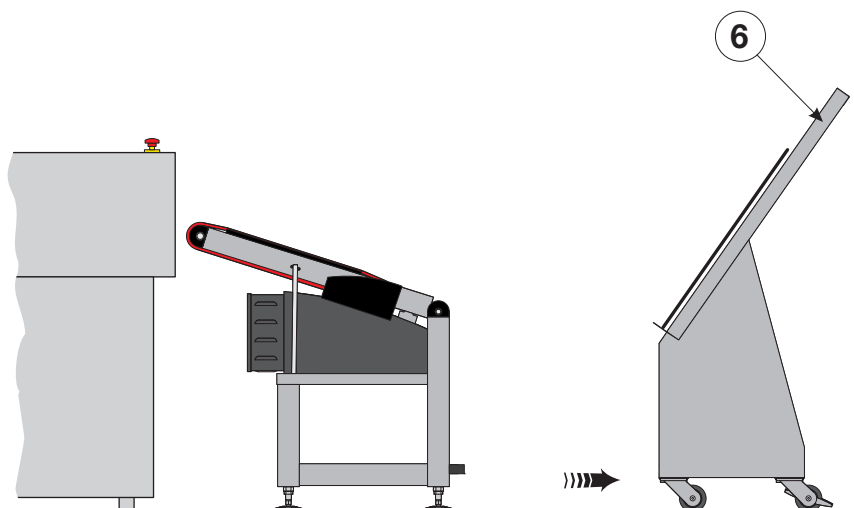
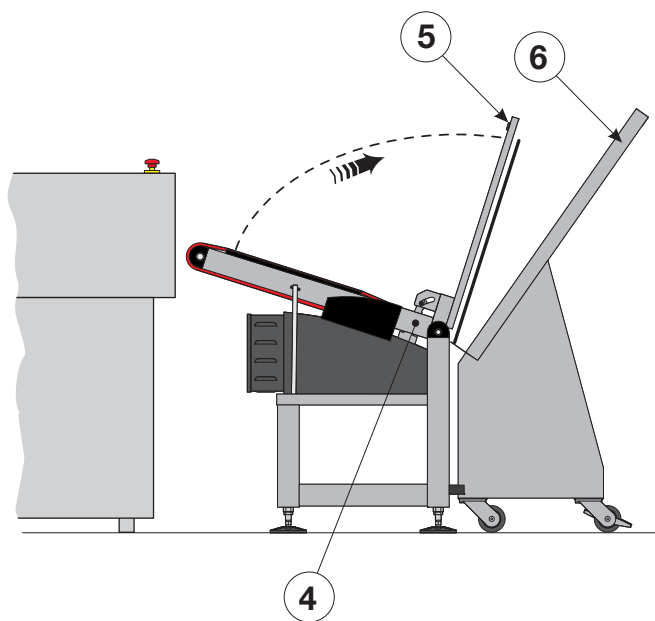
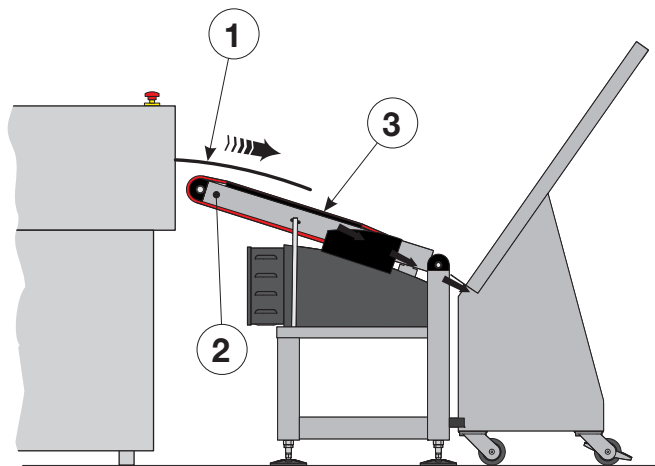
CAUTION!

The operator must observe and/or act according to the information in order to avoid any mechanical or electrical damage to the equipment.

WARNING!

The operator must observe/and or act according to the information in order to avoid any personnel injury.

PLATE STACKER MK.III



FUNCTIONAL DESCRIPTION

(See illustration opposite).

The stacker is positioned at the plate exit of the processor.

When a plate **(1)** exits the processor and covers the top sensor **(2)** the conveyor belts **(3)** start to run.

When the plate covers the lower sensor **(4)** the conveyor belts **(3)** will stop, and the tipping frame **(5)** will operate and deposit the plate onto the trolley **(6)**. After depositing the plate the tipping frame **(5)** returns to its starting position.

When necessary the trolley **(6)** can be released from the stacker to transport the processed plates to other locations.

PLATE STACKER MK.III

INITIAL START-UP

(See illustration below).

NOTE! Make sure that the processor is ready to process.

- Run a plate through the processor.
- When the plate (1) exits and covers the top sensor (2) verify that the conveyor (3) starts and that all belts operate.
- As the plate covers the lower sensor (4) the tipping frame (5) should operate. Verify that the frame travels through the required arc, and the plate is deposited evenly onto the trolley (6).
- After depositing the plate the tipping frame should return flush to the conveyor, this action should be smooth.
- If the stacker is powered from the processor make another run and before the sequence is complete operate the processor's emergency stop button (7) and check that both the processor and stacker stop. Reset the button.

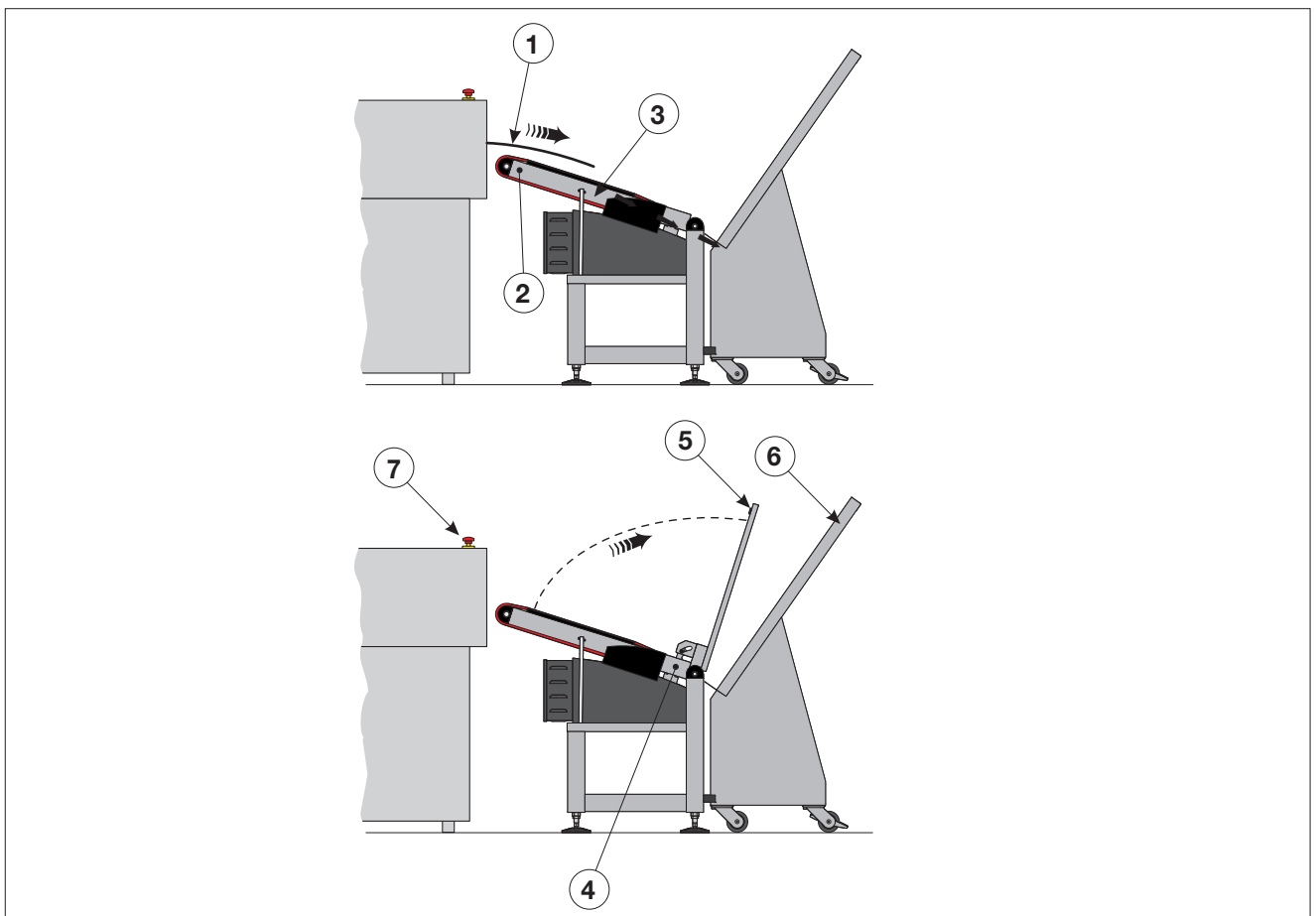


PLATE STACKER MK.III

SETTINGS AND ADJUSTMENTS

(See illustrations below).

CONVEYOR SPEED

The speed of the conveyor should match the speed of the processor.

Adjust the conveyor speed on the control knob **(1)** located on the left-hand side of the electrical enclosure.

TIPPING FRAME SPEED

The speed of the tipping frame can be varied to suit the plate frequency.

Adjust the tipping frame speed on the control knob **(2)** located on the left-hand side of the electrical enclosure.

CAUTION! It is recommended that the Tipping Frame Speed is set at the default setting as shown by the mark indicated. Increasing the speed may result in plates not being stacked correctly.

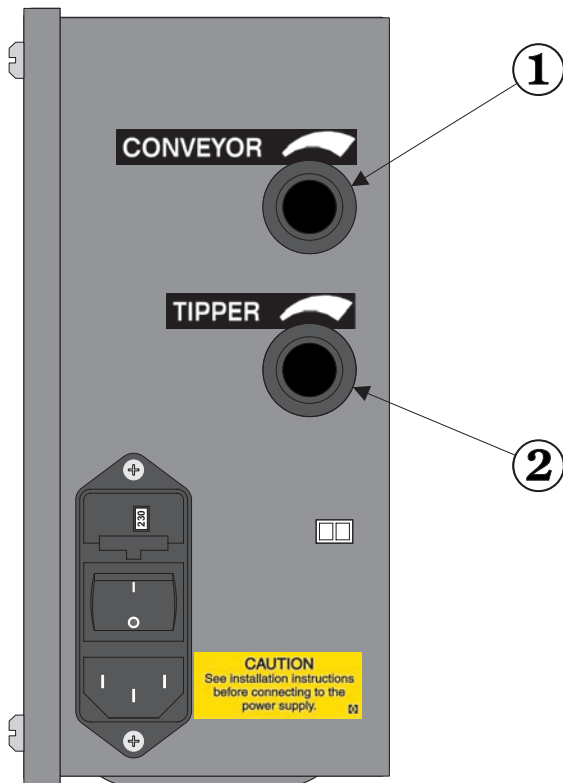


PLATE STACKER MK.III

CLEANING AND MAINTENANCE

GENERAL

The unit is fully automatic and minimal operator intervention is required.

Following the directions in this manual will ensure that your equipment will operate efficiently.

CAUTION! *Cleaning components with anything other than a mild detergent or a recommended processor cleaning agent may cause irreversible damage and invalidate any warranty.*

CAUTION! *Never use hard tools or abrasive materials when cleaning any part of the equipment.*

WARNING! *Always unplug the unit from the processor's power outlet or the mains supply before carrying out any cleaning or maintenance procedures etc.*

CLEANING

Use a moist, lint-free cloth to clean the stacker surfaces and conveyor belts on a weekly basis.

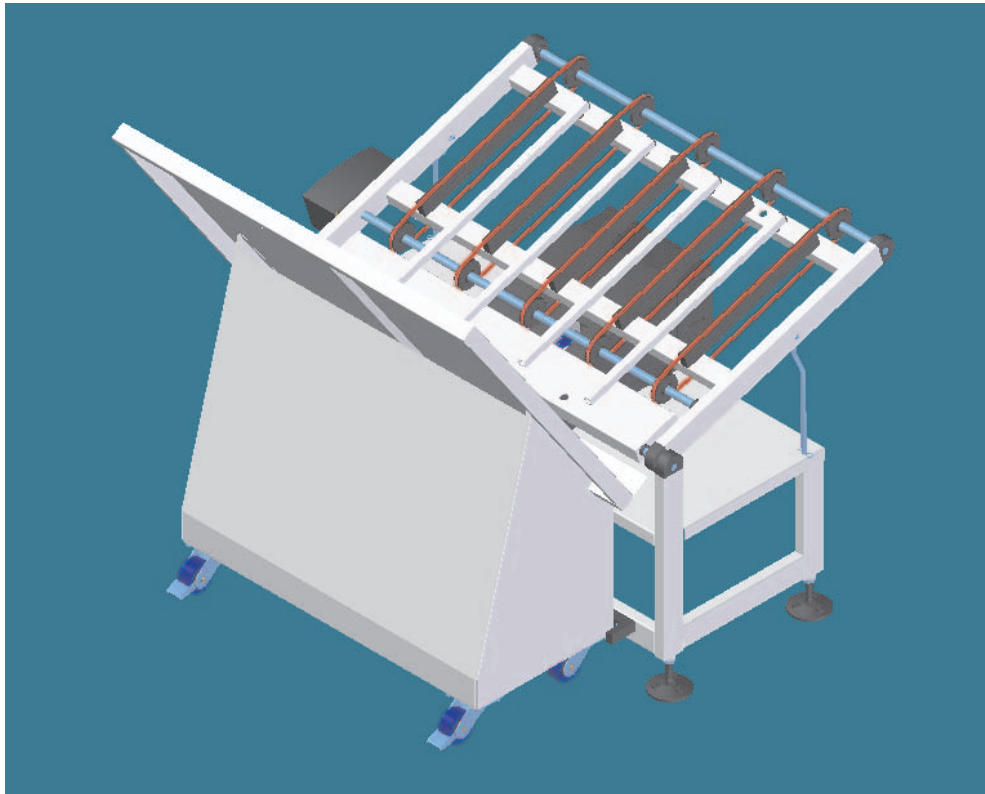
MAINTENANCE

TROLLEY CASTORS

Lubricate when necessary.

PLATE STACKER MK.III

PLATE STACKER MK.III



Dieses Handbuch ist für das Personal bestimmt, das diese Maschine täglich benutzt. Lesen Sie vor Inbetriebnahme des Gerätes erst das *Sicherheitshandbuch*, Bestellnr. 21741, und heben Sie es zur Bezugnahme stets zusammen mit der Bedienungsanleitung auf.

ALLGEMEINEINFORMATIONEN

Copyright © 2007 by Glunz & Jensen A/S

Dieses Handbuch wurde unter Verwendung der bestmöglichen, zum Zeitpunkt der Veröffentlichung vorliegenden Informationen verfaßt und illustriert.

Etwaige Unterschiede zwischen dem Handbuch und der Maschine sind auf nach der Veröffentlichung des Handbuchs vorgenommene Verbesserungen zurückzuführen.

Änderungen, technische Ungenauigkeiten und Schreibfehler werden in den folgenden Ausgaben des Handbuchs korrigiert.

Im Rahmen unserer Bemühungen um ständige Verbesserungen behalten wir uns das Recht vor, Änderungen an der Konstruktion und den technischen Daten ohne vorherige Bekanntmachungen vorzunehmen.

WARNUNGEN, VORSICHTS- MASSREGELN UND HINWEISE

Warnungen, Vorsichtsmaßnahmen und Hinweise sind im vorliegenden Handbuch kursiv auf grauem Hintergrund gedruckt, wie im folgenden Beispiel:

VORSICHT! Sicherstellen, dass ...

ERKLÄRUNGEN

HINWEIS!

Hinweise enthalten Informationen, die vom Anwender beachtet bzw. befolgt werden sollten, um beste Ergebnisse bei der Benutzung der Maschine zu erhalten.

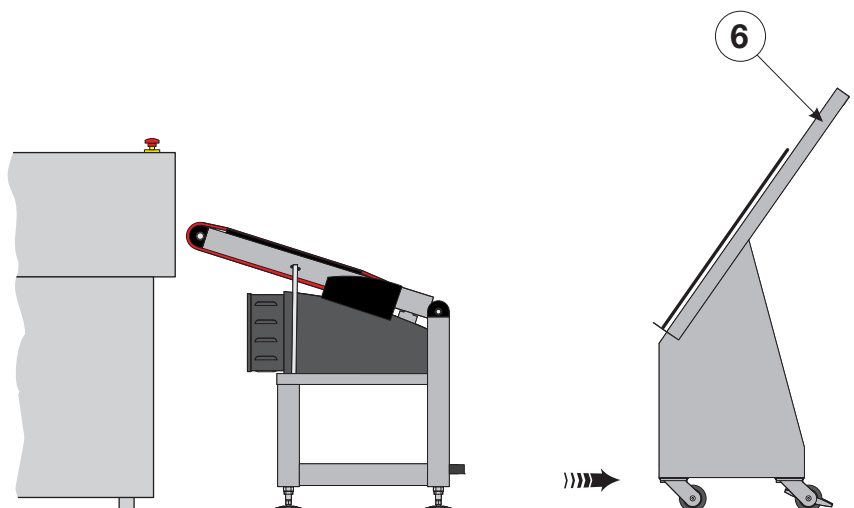
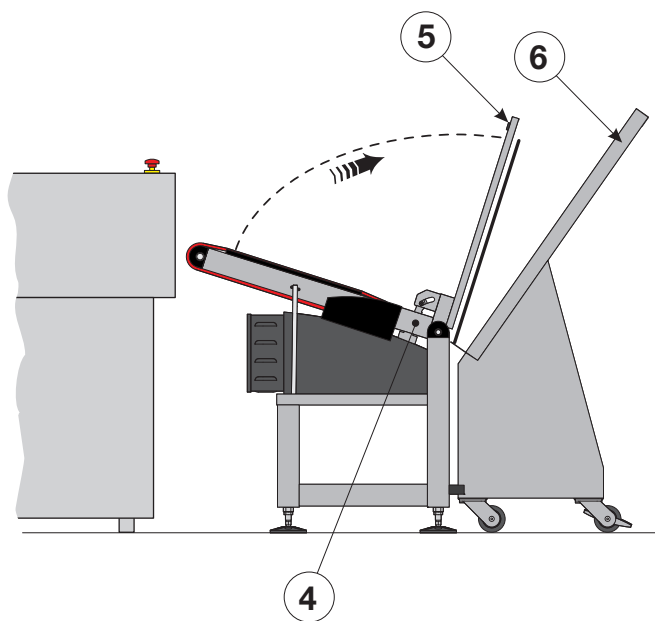
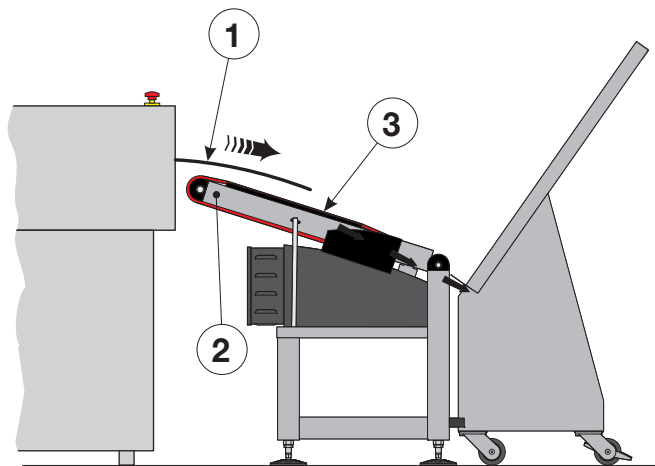
VORSICHT!

Der Anwender muß die unter VORSICHT angegebenen Informationen beachten und/oder befolgen, um mechanische oder elektrische Schäden an der Maschine zu vermeiden.

WARNUNG!

Der Anwender muß die angegebenen Informationen beachten und/oder befolgen, um Körperverletzungen zu vermeiden.

PLATE STACKER MK.III



FUNKTIONSBESCHREIBUNG

(Siehe Abbildung auf der gegenüberliegenden Seite.)

Die Stapleinrichtung wird an der Plattenausgabe des Entwicklungsautomaten aufgestellt.

Wenn eine Platte (1) aus dem Entwicklungsautomaten ausgegeben wird und den oberen Sensor (2) abdeckt, schalten sich die Förderbänder (3) ein.

Wenn die Platte den unteren Sensor (4) abdeckt, wird der Neigungsrahmen (5) eingeschaltet und die Platte wird auf dem Wagen (6) abgelegt. Nach Ablegen der Platte kehrt der Neigungsrahmen (5) wieder in seine Ausgangsstellung zurück.

Bei Bedarf kann der Wagen (6) von der Stapleinrichtung gelöst werden, damit die entwickelten Platten weggeführt werden können.

PLATE STACKER MK.III

ANFÄNGLICHE INBETRIEBNAHME

(Siehe Abbildung unten.)

HINWEIS! Sicherstellen, dass der Entwicklungsautomat zur Entwicklung bereit ist.

- Eine Platte durch den Entwicklungsautomaten führen.
- Wenn eine Platte (1) ausgegeben wird und den oberen Sensor (2) abdeckt, überprüfen, ob sich das Förderband (3) einschaltet und ob alle Riemen in Betrieb sind.
- Wenn die Platte den unteren Sensor (4) abdeckt, sollte sich der Neigungsrahmen (5) einschalten. Überprüfen, ob der Rahmen den vorgeschriebenen Bogen durchläuft und die Platte gleichmäßig auf dem Wagen (6) abgelegt wird.
- Nach Ablegen der Platte sollte der Neigungsrahmen wieder in die Stellung eben mit dem Förderband zurückkehren; diese Bewegung muss rucklos verlaufen.
- Wenn die Stapleinrichtung vom Entwicklungsautomaten angetrieben wird, einen weiteren Lauf durchführen und vor Abschluss der Schrittfolge den Not-Aus-Knopf (7) des Entwicklungsautomaten betätigen und prüfen, ob Entwicklungsautomat und Stapleinrichtung anhalten. Den Knopf zurücksetzen.

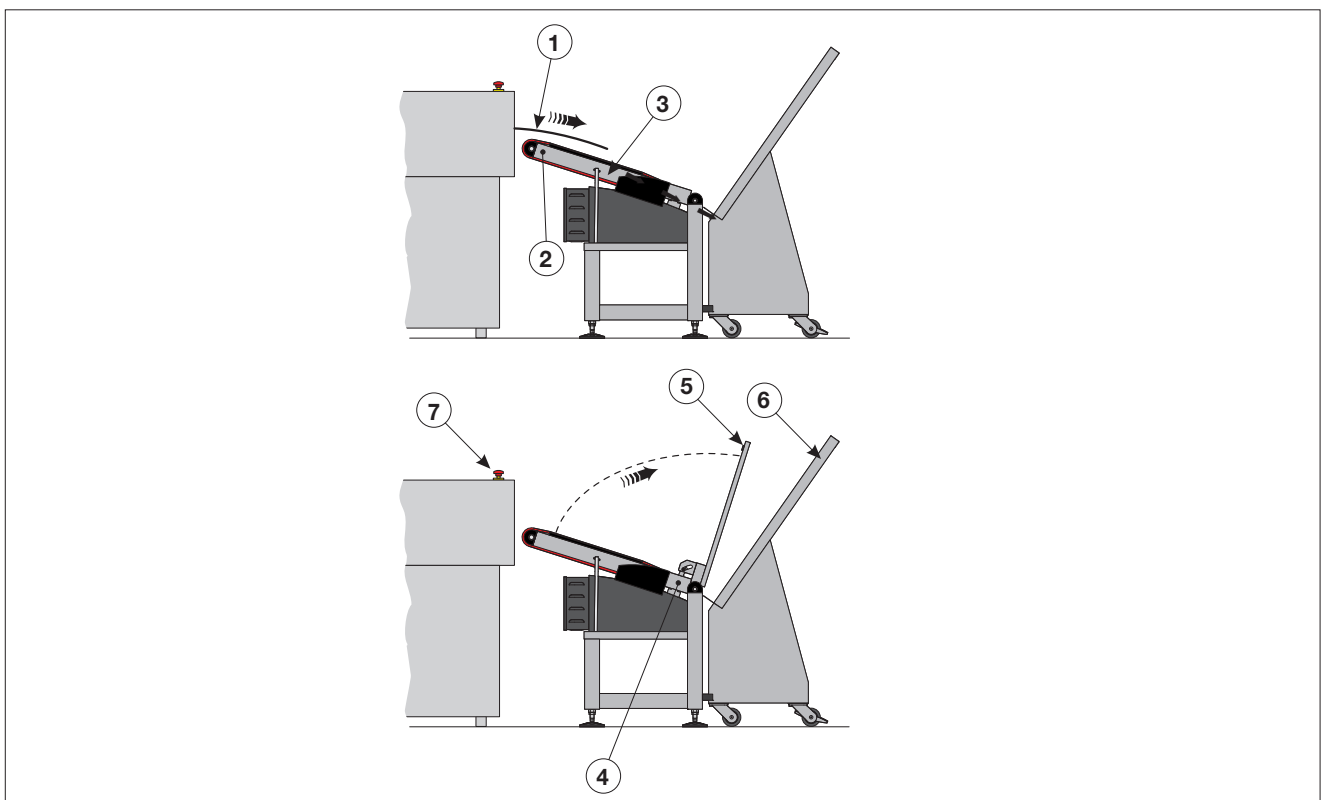
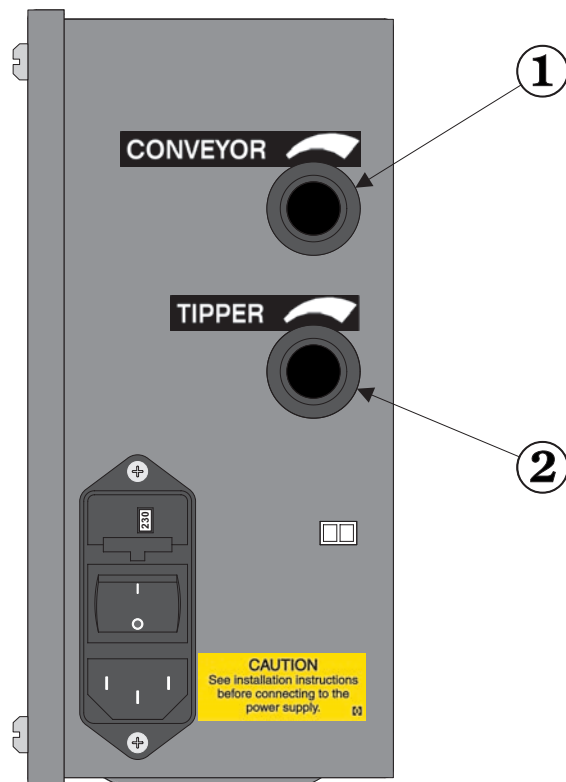


PLATE STACKER MK.III

EINSTELLUNGEN UND JUSTIERUNGEN

(Siehe Abbildung unten.)



FÖRDERBANDGESCHWINDIGKEIT

Die Förderbandgeschwindigkeit sollte der Arbeitsgeschwindigkeit des Entwicklungsautomaten entsprechen.

Die Förderbandgeschwindigkeit mit dem Regelknopf (1) an der linken Seite des Elektrokastens justieren.

GESCHWINDIGKEIT DES NEIGUNGSRAHMENS

Die Geschwindigkeit des Neigungsrahmens kann an die Plattenfrequenz angepasst werden.

Die Geschwindigkeit des Neigungsrahmens mit dem Regelknopf (2) an der linken Seite des Elektrokastens justieren.

CAUTION! *It is recommended that the Tipping Frame Speed is set at the default setting as shown by the mark indicated. Increasing the speed may result in plates not being stacked correctly.*

PLATE STACKER MK.III

REINIGUNG UND WARTUNG

ALLGEMEINES

Der Automat ist vollautomatisch und es sind nur minimale Bedieneingriffe erforderlich.

Wenn die Anweisungen in diesem Handbuch befolgt werden, stellt das den effizienten Betrieb Ihrer Anlagen sicher.

WARNUNG! *Wenn Komponenten nicht mit milden Reinigern oder einem empfohlenen Reiniger für Entwicklungsautomaten gereinigt werden, kann dies nicht behebbare Schäden verursachen und die Garantie nichtig machen. Es muss sichergestellt werden, dass das gesamte Personal, das den Entwicklungsautomaten bedienen und reinigen wird, darüber informiert wird.*

VORSICHT! *Nie harte Werkzeuge oder scheuerende Materialien bei der Reinigung von Teilen dieser Anlage verwenden.*

WARNUNG! *Immer die Maschine von der Steckdose oder Hauptstromversorgung des Entwicklungsautomaten trennen, bevor Reinigungs- oder Wartungsverfahren durchgeführt werden.*

REINIGUNG

Mit einem feuchten, fusselfreien Tuch die Oberflächen der Stapleinrichtung und die Förderbänder wöchentlich reinigen.

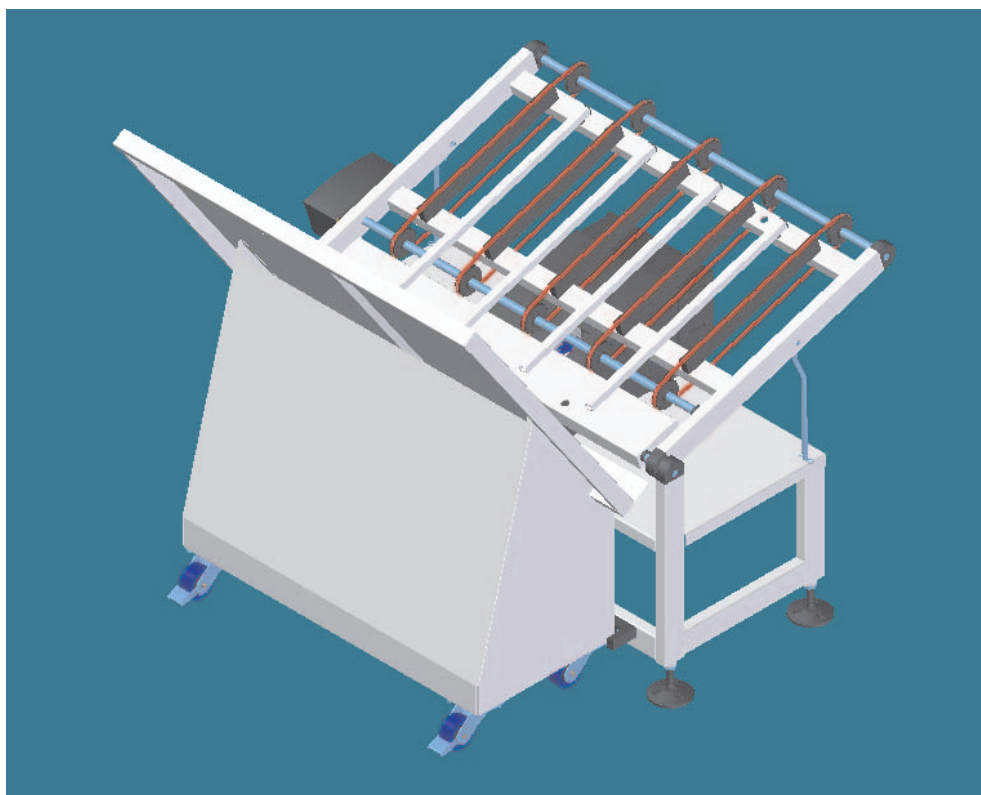
WARTUNG

WAGEN-LAUFROLLEN

Nach Bedarf schmieren.

PLATE STACKER MK.III

PLATE STACKER MK.III



Ce manuel est destiné aux utilisateurs quotidiens de l'équipement. Il faut toujours lire le *Manuel des Consignes de Sécurité*, pièce n_ 21741, avant de mettre l'équipement en marche et il faut le conserver près de la machine pour pouvoir le consulter à tout moment.

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Copyright © 2007 de Glunz & Jensen A/S.

Ce manuel a été rédigé et illustré à partir des meilleures informations disponibles au moment de sa publication.

Toute différence éventuelle entre le manuel et l'équipement ne serait que le reflet d'améliorations introduites après la publication de ce manuel.

Les modifications, les inexactitudes techniques et les erreurs typographiques seront corrigées dans les éditions suivantes.

Dans le cadre de notre politique d'amélioration continue, nous nous réservons le droit d'apporter des modifications à ce modèle ainsi qu'à ses spécifications, sans autre avis.

AVERTISSEMENTS, RECOMMANDATIONS ET REMARQUES !

Dans tout ce manuel, les avertissements, recommandations et remarques sont écrits en italique sur fond grisé, comme l'exemple ci-dessous

ATTENTION ! Assurez-vous que.....

EXPLICATION :

REMARQUE !

L'opérateur doit respecter les informations et/ou agir en s'y conformant afin d'obtenir le meilleur fonctionnement possible de l'équipement.

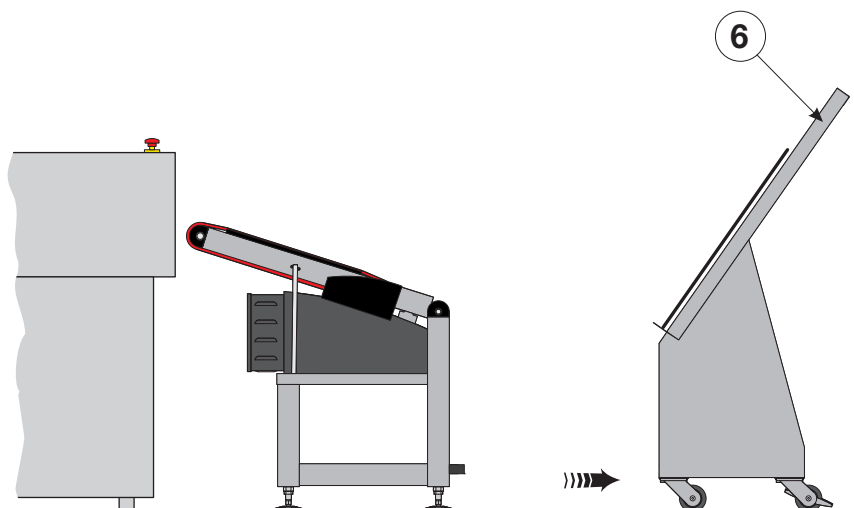
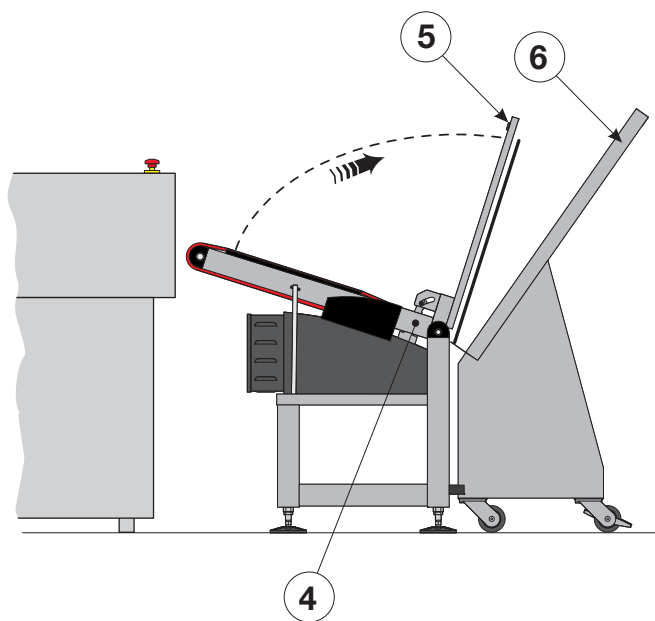
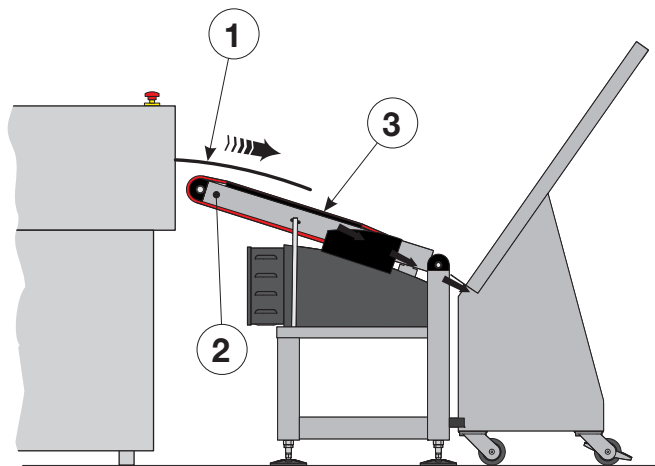
ATTENTION !

L'opérateur doit respecter les informations et/ou agir en s'y conformant afin d'éviter de provoquer d'éventuels dommages mécaniques ou électriques à l'équipement.

AVERTISSEMENT !

L'opérateur doit respecter les informations et/ou agir en s'y conformant afin d'éviter toute occasion de se blesser.

PLATE STACKER MK.III



DESCRIPTION FONCTIONNELLE

(Voir l'illustration ci-contre.)

L'empileur est situé en sortie des plaques de la machine.

Lorsqu'une plaque (1) sort de la machine et recouvre le détecteur supérieur (2), les courroies du transporteur (3) démarrent.

Lorsque la plaque recouvre le détecteur inférieur (4) le châssis basculant (5) est activé et dépose la plaque sur le chariot (6). Une fois la plaque déposée, le châssis basculant (5) revient à sa position de départ.

Au besoin, le chariot (6) peut être détaché de l'empileur pour transporter les plaques développées à d'autres endroits.

PLATE STACKER MK.III

MISE EN MARCHÉ INITIALE

(Voir l'illustration ci-dessous.)

REMARQUE ! Assurez-vous que la machine est prête à développer des plaques.

- Introduisez une plaque dans la machine.
- Lorsque la plaque (1) sort et recouvre le détecteur supérieur (2), vérifiez que le transporteur (3) démarre et que toutes les courroies sont en mouvement.
- Lorsque la plaque recouvre le détecteur inférieur (4), le châssis basculant (5) doit être activé. Vérifiez que le châssis bascule bien de l'angle nécessaire et que la plaque est déposée droite sur le chariot (6).
- Une fois la plaque déposée, le châssis basculant doit revenir s'encastrer parfaitement dans le transporteur et ce mouvement doit s'effectuer en douceur.
- Si l'alimentation électrique de l'empileur provient de la machine à développer, introduisez une nouvelle plaque dans la machine et avant que la séquence ne soit terminée, appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence de la machine (7) et vérifiez que la machine et l'empileur s'arrêtent bien tous deux. Réarmez le bouton d'arrêt d'urgence.

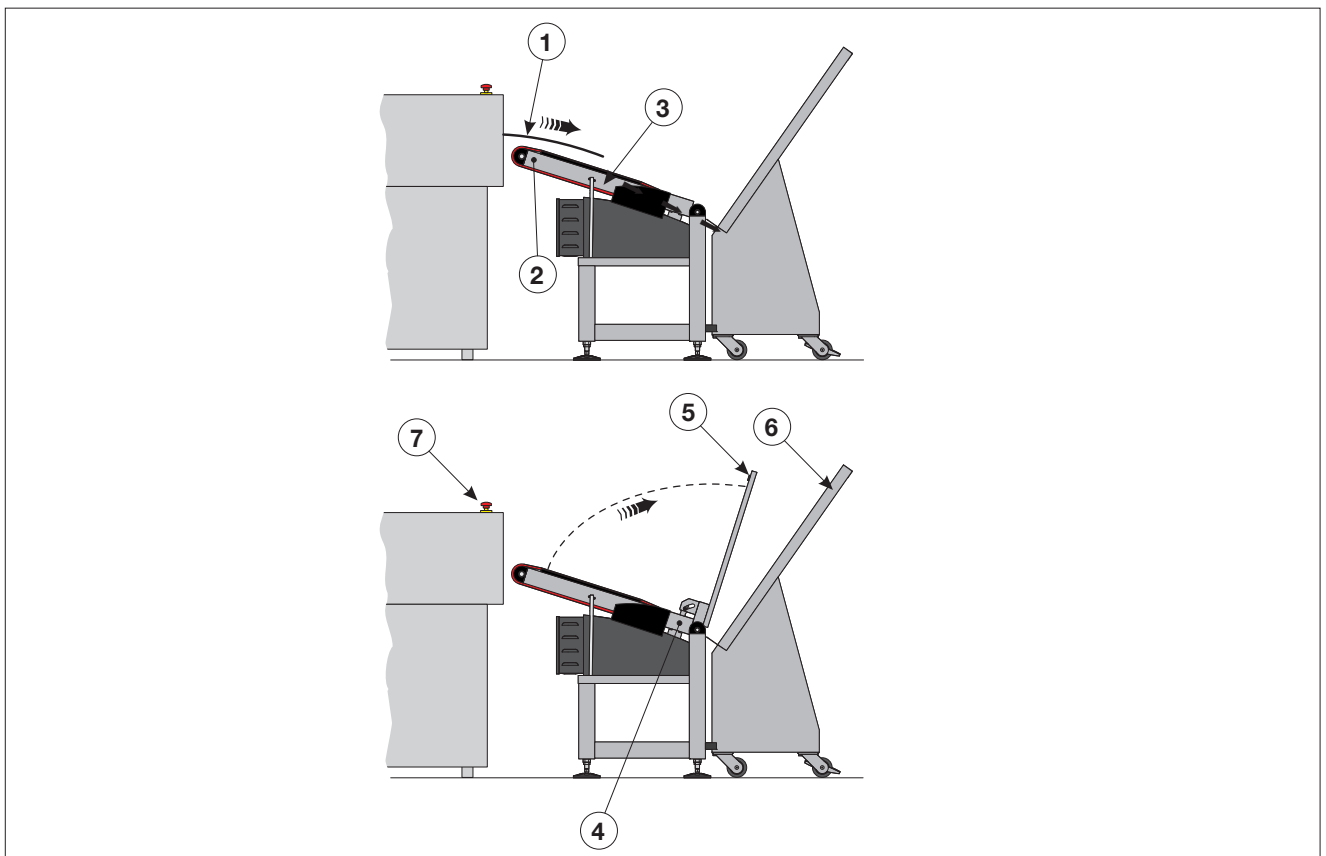


PLATE STACKER MK.III

RÉGLAGES ET AJUSTEMENTS

(Voir l'illustration ci-dessous.)

VITESSE DU TRANSPORTEUR

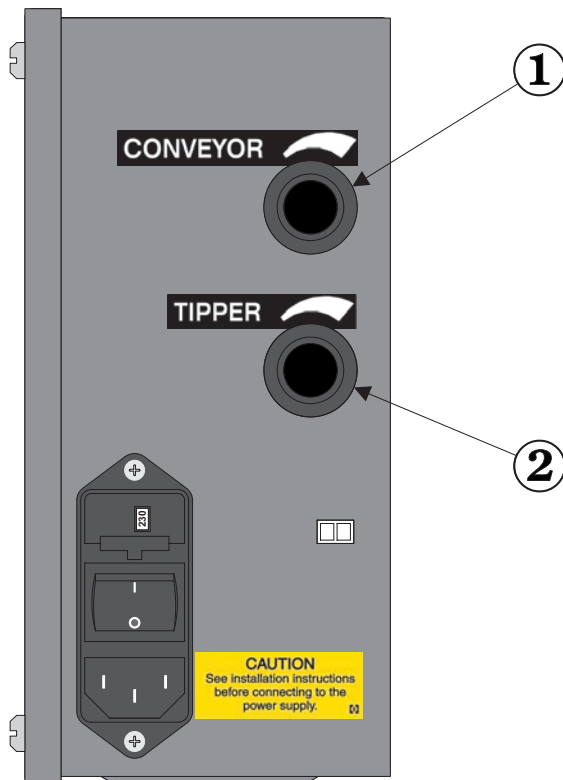
La vitesse du transporteur doit correspondre à celle de la machine à développer.

Ajustez la vitesse du transporteur à l'aide du bouton de réglage (1) situé sur la gauche de l'armoire électrique.

VITESSE DU CHÂSSIS BASCULANT

La vitesse du châssis basculant peut être variée en fonction de la fréquence des plaques.

Ajustez la vitesse du châssis à l'aide du bouton de réglage (2) situé sur la gauche de l'armoire électrique.



CAUTION! It is recommended that the Tipping Frame Speed is set at the default setting as shown by the mark indicated. Increasing the speed may result in plates not being stacked correctly.

NETTOYAGE ET MAINTENANCE

GÉNÉRALITÉS

L'appareil est entièrement automatique et ne nécessite qu'un minimum d'interventions de la part de l'opérateur.

Pour un fonctionnement optimal du matériel, respectez les instructions fournies dans ce manuel.

AVERTISSEMENT ! *Le fait de nettoyer les pièces avec tout produit autre qu'un détergent doux ou un nettoyant recommandé pour machine à développer risque de provoquer des dommages irréparables et d'annuler toute garantie. Veillez à communiquer cet avertissement à tout le personnel chargé d'exploiter et de nettoyer ce matériel.*

ATTENTION ! *N'utilisez jamais d'outils durs ou de produits abrasifs pour nettoyer quoi que ce soit sur ce matériel.*

AVERTISSEMENT ! *Débranchez toujours l'appareil de la prise d'alimentation de la machine ou de son alimentation secteur avant tout nettoyage ou intervention de maintenance.*

NETTOYAGE

Utilisez un chiffon humide non pelucheux pour nettoyer chaque semaine les surfaces de l'empileur et les courroies du transporteur.

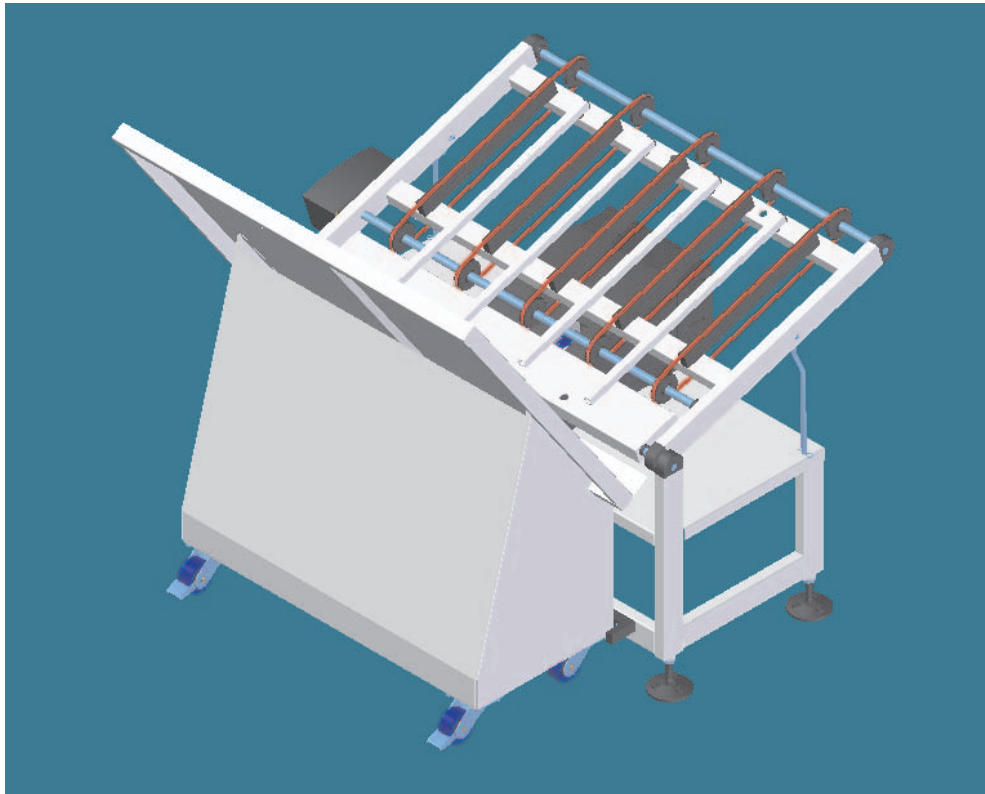
MAINTENANCE

ROULETTES PIVOTANTES DU CHARIOT

Lubrifiez-les au besoin.

PLATE STACKER MK.III

PLATE STACKER MK.III



Este manual es para quienes van a usar este equipo diariamente. Antes de encender el equipo, siempre lea primero el *Manual de Instrucciones de Seguridad, No. de Parte 21741*, el cual debe mantenerse siempre junto a la máquina.

INFORMACION GENERAL

Copyright © 2007 by Glunz & Jensen A/S

Este manual ha sido escrito e ilustrado utilizando la mejor información disponible en el momento de su publicación.

Cualesquiera diferencias entre el manual y el equipo, reflejan mejoras introducidas después de la publicación del manual.

Los cambios, detalles técnicos inexactos y errores tipográficos serán corregidos en las próximas ediciones.

Como parte de nuestra política de mejoramiento continuo, nos reservamos el derecho de modificar el diseño y las especificaciones sin previo aviso.

¡ADVERTENCIAS, PRECAUCIONES Y NOTAS!

En este manual se incluyen advertencias, precauciones y notas, impresas en negrita sobre un fondo gris, como en el siguiente ejemplo:

¡PRECAUCION! *Verifique que ...*

EXPLICACIONES:

¡NOTA!

El operador debe observar y/o tomar acciones de acuerdo con la instrucción, a fin de obtener el mejor funcionamiento posible del equipo.

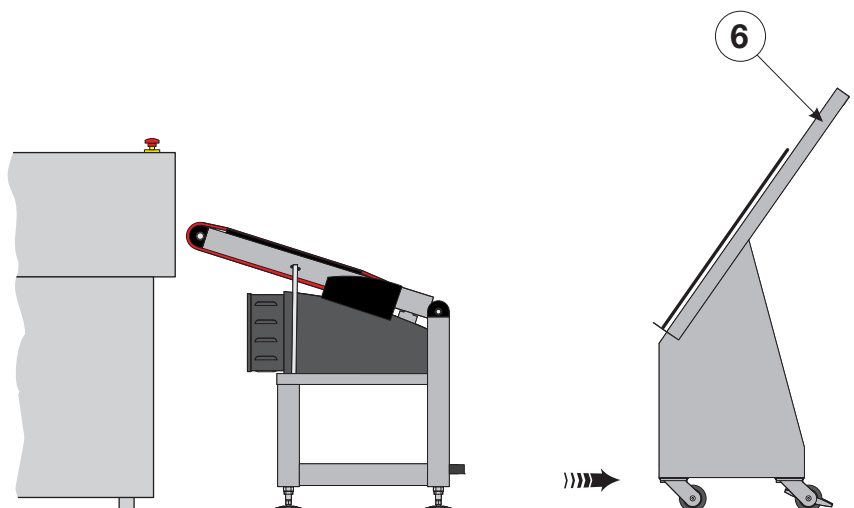
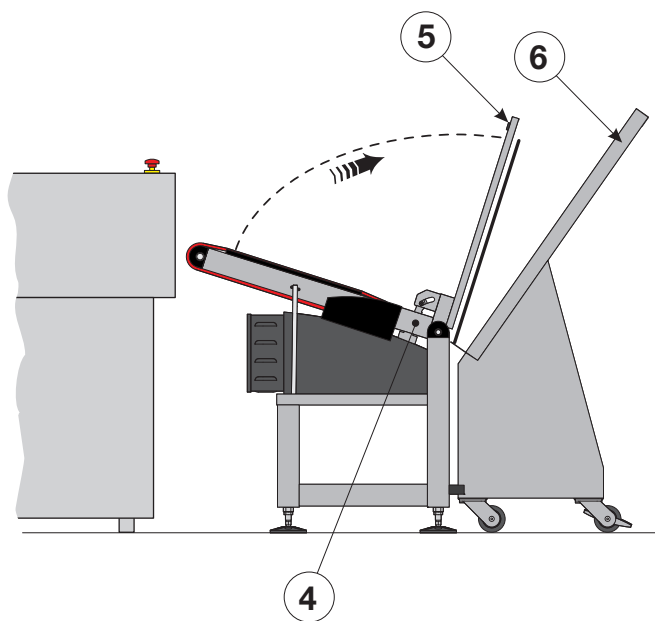
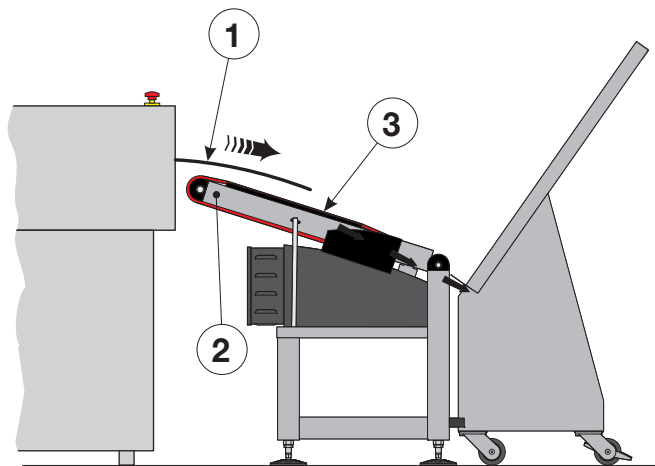
¡PRECAUCION!

El operador debe observar y/o tomar acciones de acuerdo con la instrucción para evitar causar daños mecánicos o eléctricos al equipo.

¡ADVERTENCIA!

El operador debe observar y/o tomar acciones de acuerdo con la instrucción para evitar causar cualquier lesión física al personal.

PLATE STACKER MK.III



Descripción de Funcionamiento

(Ver Ilustraciones - (Opuesto))

El stacker debe ser colocado, al final o salida del procesador.

Cuando una lamina (1) sale del procesador y esta cubre o pasa por los sensores (2). Las bandas del sistema transportador (Conveyor Belts) (3) empiezan a caminar.

Cuando la lamina pasa por los sensores de abajo (4) el marco inclinador (5) trabajara y depositara la lamina en su carro transportador (trolley) (6)

Después de depositar la lamina en el marco inclinador (5) ella retorna a su posición inicial.

Cuando sea necesario el carro transportador (Trolley) (6) lo puede liberar del stacker, así puede transportar la lamina ya procesada a otros lugares.

PLATE STACKER MK.III

Iniciación

(Ver Ilustraciones - (Abajo))

¡NOTA! Asegure que el procesador este listo para procesar.

- Introduzca una lamina por el procesador
- Cuando la lamina (1) salga y esta cubre o pasa por los sensores de abajo (4) el marco inclinador (5) debe de operar. Verifique que el marco viaje por su arco requerido, y que la lamina sea depositada uniformemente en el carro transportador (Trolley) (6)
- Después de depositar la lamina el marco inclinador debe de retornar parejo al transportador (Conveyor), este tipo de acción debe de ser sin novedad alguna.
- Si prende el stacker desde el procesador. Introduzca una lamina y antes que la secuencia se complete, presiones el botón de emergencia (Emergency Botón) (7). Cerciórese que ambos, - el procesador y el stacker han parado completamente. Restablezca el botón

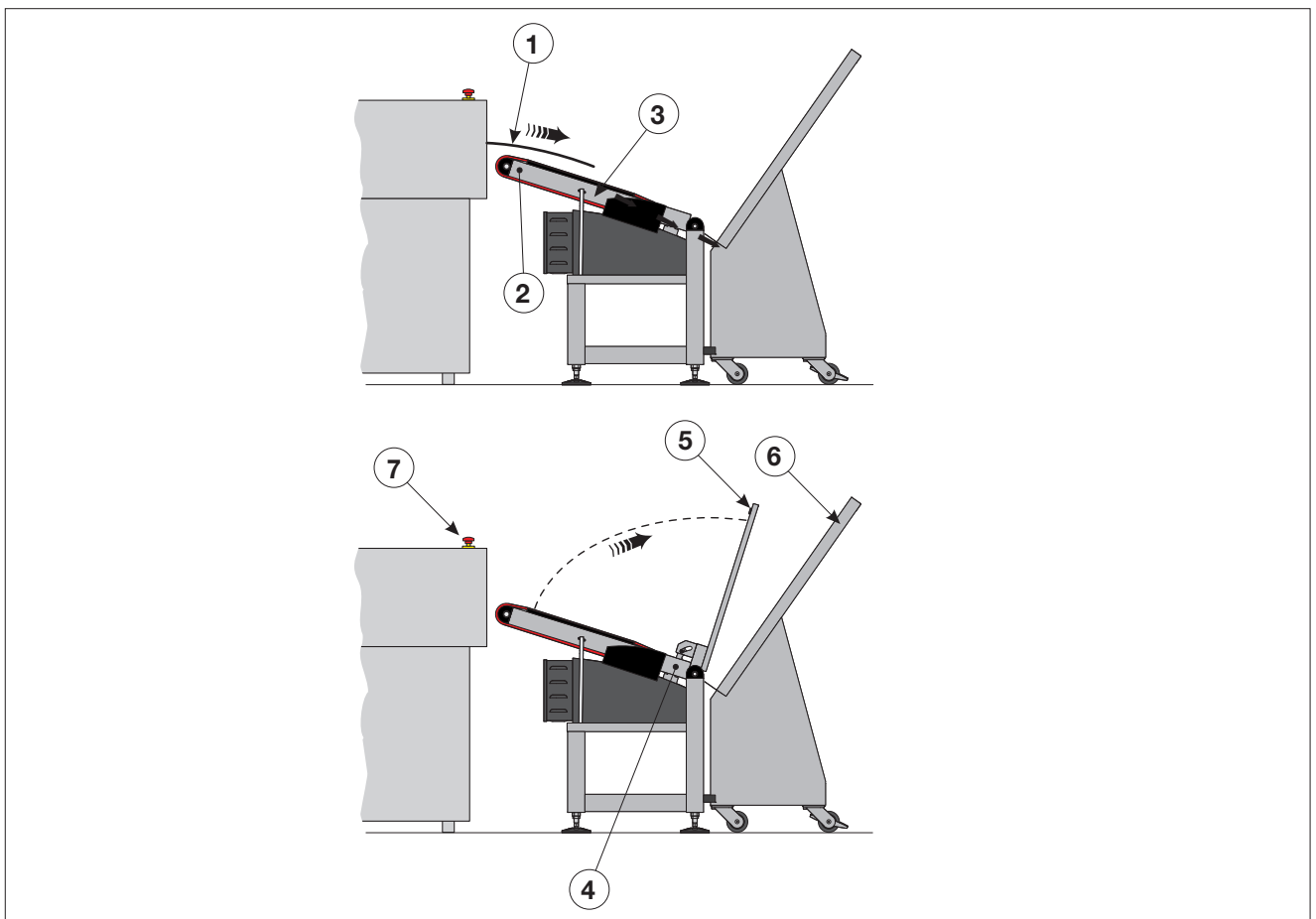


PLATE STACKER MK.III

Composición y Ajustes

(Ver Ilustraciones - (Abajo))

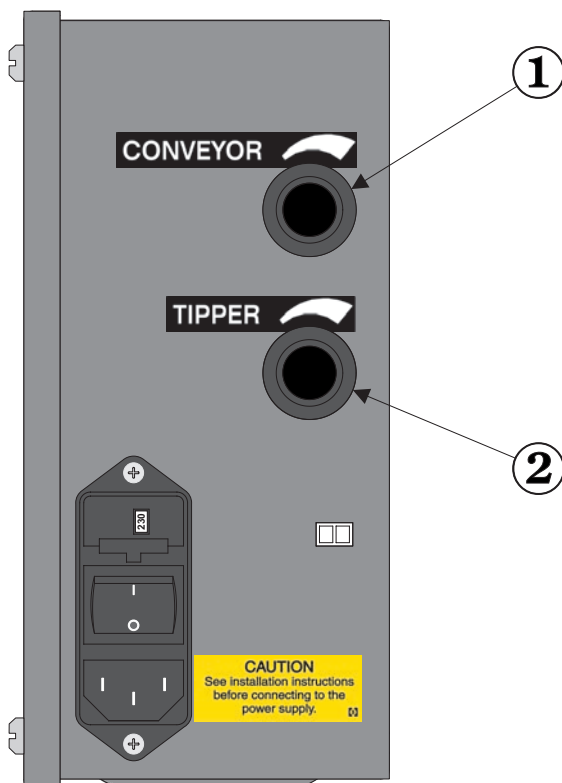
Velocidad Transportadora (Conveyor Speed)

Velocidad transportadora (Conveyor) debe de ser la misma que aquella del procesador
Ajuste el transportador (Conveyor) con el botón de control (1) localizado a la izquierda de la caja eléctrica.

Velocidad de Marco Inclinador

La velocidad de marco inclinador puede ser variada de acuerdo con las necesidades o frecuencias de cada lamina.

Ajuste el transportador (Conveyor) con el botón de control (2) localizado a la izquierda de la caja eléctrica.



CAUTION! It is recommended that the Tipping Frame Speed is set at the default setting as shown by the mark indicated. Increasing the speed may result in plates not being stacked correctly.

PLATE STACKER MK.III

Limpiezas y Mantenimientos

Generales

La unidad es completamente automática proporcionando poco trabajo por parte del operador.

Siguiendo las direcciones en este manual asegurara que su equipo le trabaje con eficiencia.

¡Advertencia! limpieza generales deben de hacerse con detergentes suaves. Si usa otros tipos de detergentes, puede ocasionar daño a su equipo. la cual invalide las garantías con el fabricante.

Por favor comuníquelo a aquellos que estén encargados de dar mantenimiento al equipo

¡Precaución! Desista el uso de herramientas duras u o materiales abrasivos mientras da mantenimiento al equipo

¡Advertencia! Desconecte la unidad siempre antes de empezar su mantenimiento etc.

Limpiezas

Use un paño mojado y libre de pelusa para limpiar superficies del stacker, lo mismo que aquellas en el transportador (Conveyor) una vez por semana.

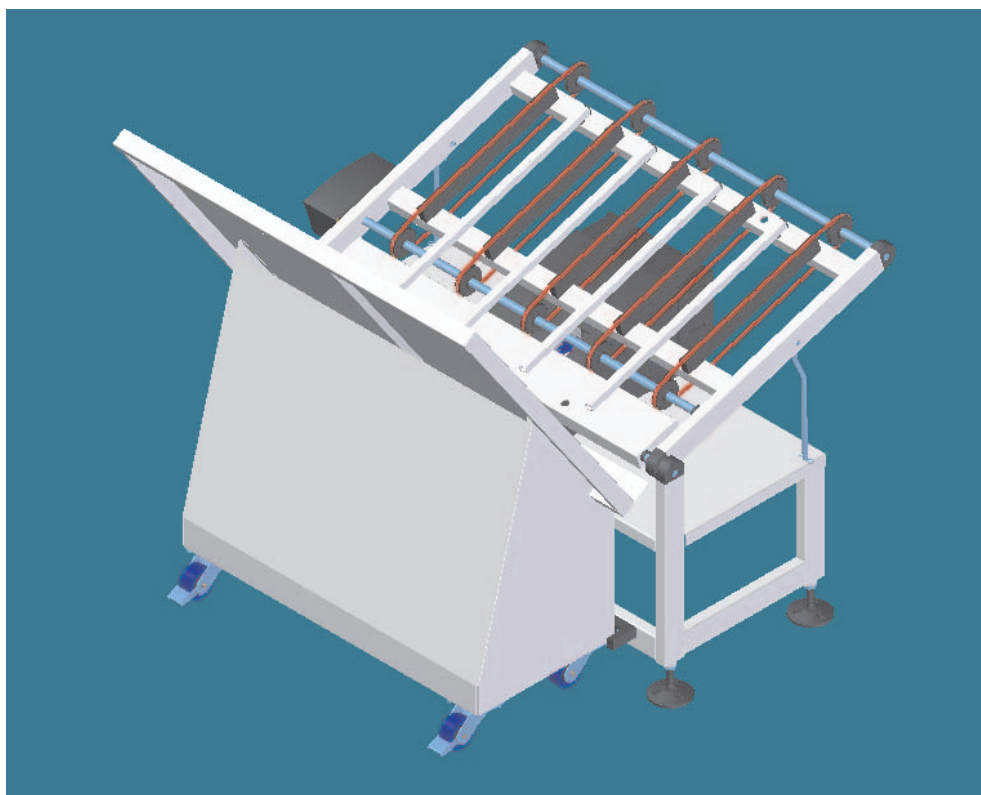
Mantenimientos

Ruedas, Carro Transportador (Trolley Castors)

- Lubricar cuando sea necesario

PLATE STACKER MK.III

PLATE STACKER MK.III



Questo manuale è destinato agli utilizzatori giornalieri dell'apparecchiatura. Leggere sempre il *Manuale di Istruzioni sulla Sicurezza*, Numero di Parte 21741, prima di avviare l'apparecchiatura e tenerlo sempre come riferimento insieme alla macchina.

INFORMAZIONI GENERALI

Copyright © 2007 by Glunz & Jensen A/S

Il manuale è stato scritto ed illustrato utilizzando le informazioni migliori disponibili al momento della pubblicazione.

Qualsiasi discrepanza tra il manuale e l'apparecchiatura riflette i miglioramenti apportati dopo la pubblicazione del manuale.

Le modifiche, le inesattezze tecniche e gli errori di scrittura verranno corretti in edizioni seguenti.

Quale parte della nostra politica di continuo miglioramento, ci riserviamo il diritto di modificare il progetto e le specifiche senza ulteriore avviso.

AVVERTENZE, PRECAUZIONI E NOTE!

In tutto il manuale, le avvertenze, le precauzioni e le note sono scritte in neretto su sfondo grigio come nell'esempio seguente:

ATTENZIONE! Accertarsi che

SPIEGAZIONE

NOTA!

L'operatore deve seguire le indicazioni agendo come descritto per ottenere il miglior funzionamento possibile dell'apparecchiatura.

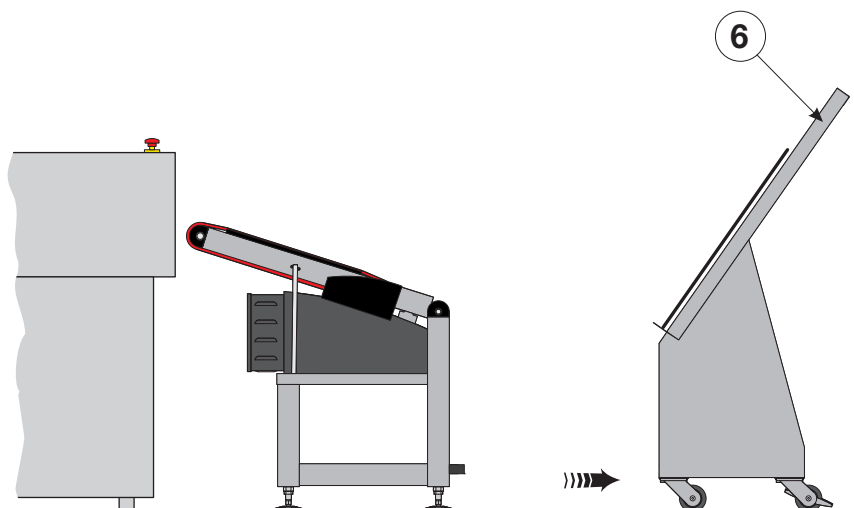
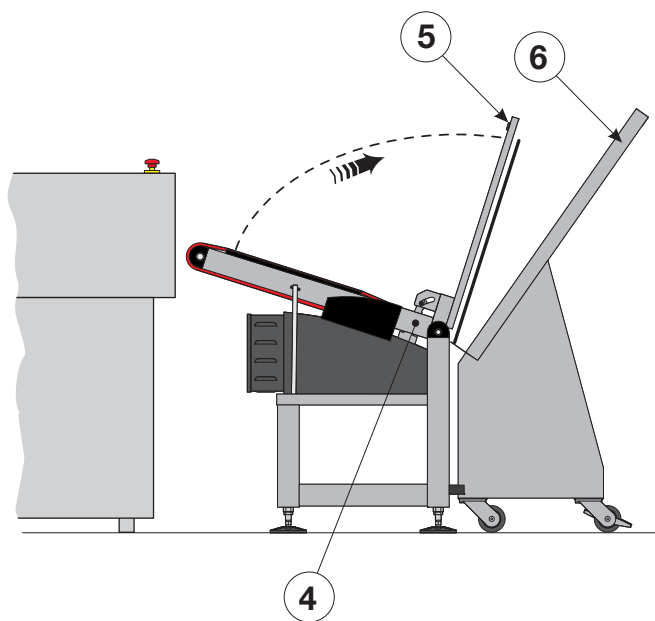
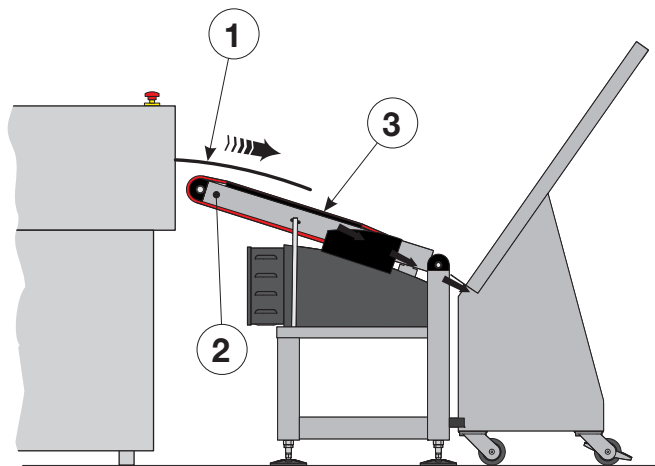
ATTENZIONE!

L'operatore deve seguire le indicazioni agendo come descritto per evitare qualsiasi danno elettrico o meccanico all'apparecchiatura.

AVVERTENZA!

L'operatore deve seguire le indicazioni agendo come descritto per evitare qualsiasi danno alla propria persona.

PLATE STACKER MK.III



DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI

(Vedere la figura alla pagina accanto.)

L'impilatore viene posizionato all'uscita delle lastre della sviluppatrice.

Quando una lastra (1) esce dalla sviluppatrice e copre il sensore superiore (2) le cinghie del convogliatore (3) iniziano a girare.

Quando la lastra copre il sensore inferiore (4) l'inclinatore (5) si attiva e deposita la lastra sul carrello (6). Dopo aver depositato la lastra, l'inclinatore (5) torna alla sua posizione di avvio.

Quando necessario, il carrello (6) può essere rilasciato dall'impilatore per trasportare le lastre sviluppate in altri luoghi.

PLATE STACKER MK.III

AVVIO INIZIALE

(Vedere la figura sotto.)

NOTA! Accertarsi che la sviluppatrice sia pronta per lo sviluppo.

- Far passare una lastra attraverso la sviluppatrice.
- Quando la lastra (1) esce e copre il sensore superiore (2) verificare che il convogliatore (3) si avvii e che tutte le cinghie funzionino.
- Mentre la lastra copre il sensore inferiore (4) l'inclinatore (5) deve essere in funzione. Verificare che l'inclinatore si sposti nell'arco di spazio necessario e che la lastra venga depositata correttamente sul carrello (6).
- Dopo aver depositato la lastra, l'inclinatore deve ritornare a livello con il convogliatore; questo movimento deve essere scorrevole.
- Se l'impilatore è alimentato dalla sviluppatrice, eseguire un altro funzionamento e, prima che la sequenza sia completata, attivare il pulsante di fermata d'emergenza della sviluppatrice (7) e verificare che si fermino sia la sviluppatrice che l'impilatore. Ripristinare il pulsante.

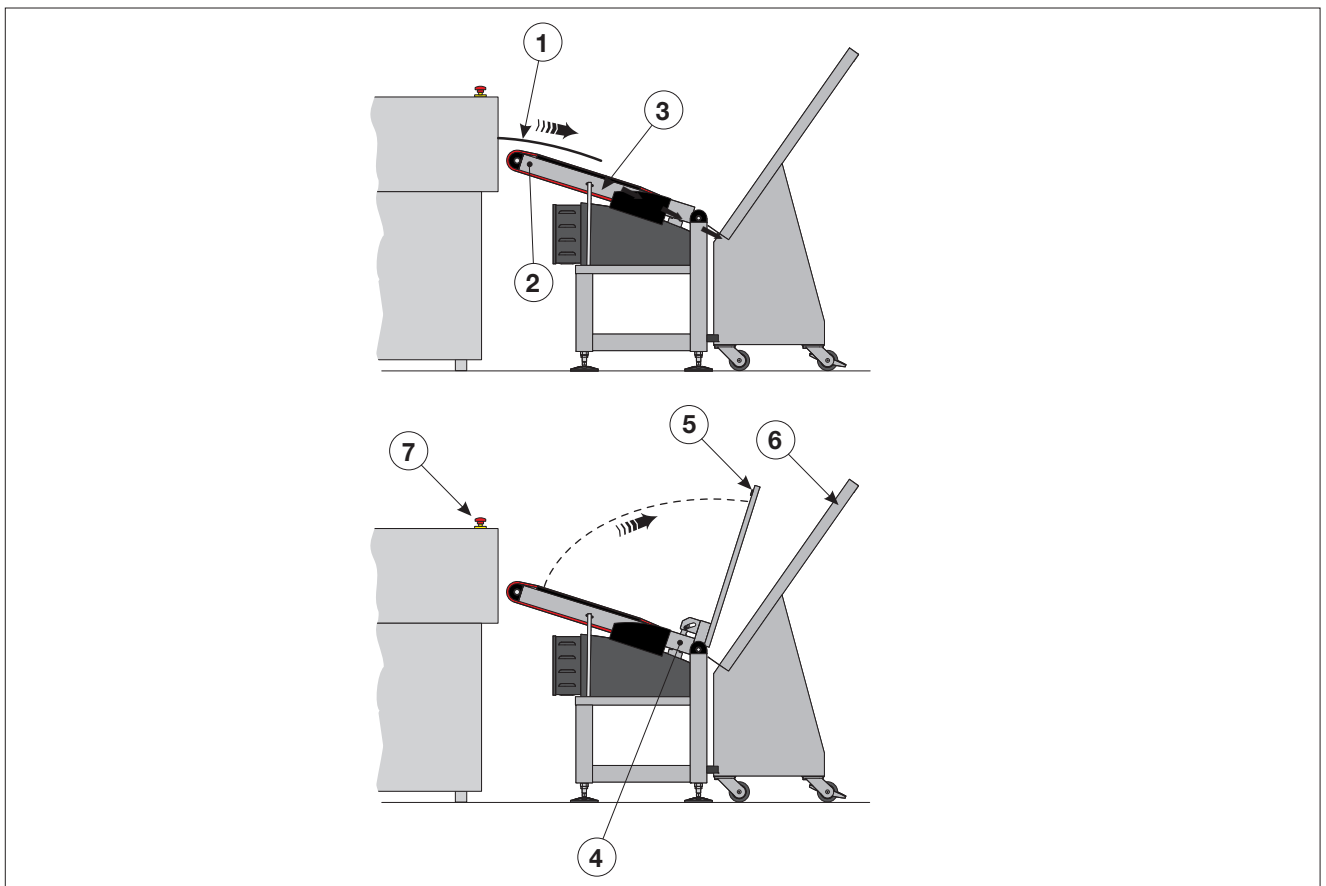


PLATE STACKER MK.III

SETTAGGI E REGOLAZIONI

(Vedere la figura sotto.)

VELOCITÀ DEL CONVOGLIATORE

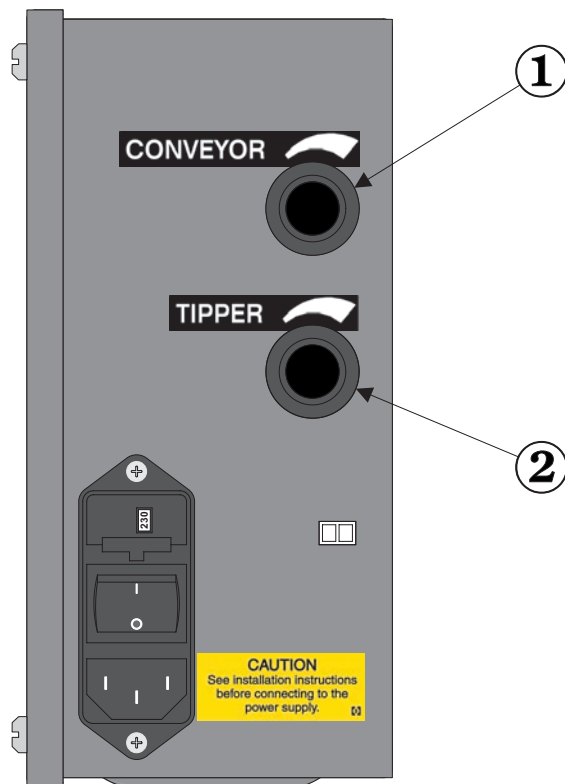
La velocità del convogliatore deve corrispondere alla velocità della sviluppatrice.

Regolare la velocità del convogliatore sulla manopola di controllo (1) posizionata sul lato sinistro della scatola dei circuiti elettrici.

VELOCITÀ DELL'INCLINATORE

La velocità dell'inclinatore può essere variata per adattarla alla frequenza della lastra.

Regolare la velocità dell'inclinatore sulla manopola di controllo (2) posizionata sul lato sinistro della scatola dei circuiti elettrici.



CAUTION! It is recommended that the Tipping Frame Speed is set at the default setting as shown by the mark indicated. Increasing the speed may result in plates not being stacked correctly.

PLATE STACKER MK.III

PULIZIA E MANUTENZIONE

INFORMAZIONI GENERALI

L'unità è completamente automatica ed è necessario un intervento minimo dell'operatore. Seguendo le indicazioni su questo manuale si avrà la certezza che l'apparecchiatura funzioni in modo efficiente.

AVVERTENZA! *La pulizia dei componenti con qualsiasi cosa che non sia un detergente delicato o un detergente consigliato della sviluppatrice può provocare danni irreversibili e può invalidare qualsiasi garanzia. Si prega di accertarsi che questa informazione venga data a tutto il personale che opera sull'apparecchiatura e che la pulisce.*

ATTENZIONE! *Non utilizzare mai attrezzi duri o materiali abrasivi per pulire qualsiasi parte dell'apparecchiatura.*

AVVERTENZA! *Scollegare sempre l'unità dalla presa elettrica della sviluppatrice o dalla rete di alimentazione principale prima di eseguire qualsiasi procedura di pulizia o di manutenzione ecc.*

PULIZIA

Utilizzare settimanalmente un panno senza filacce umido per pulire la superficie dell'impilatore e le cinghie del convogliatore.

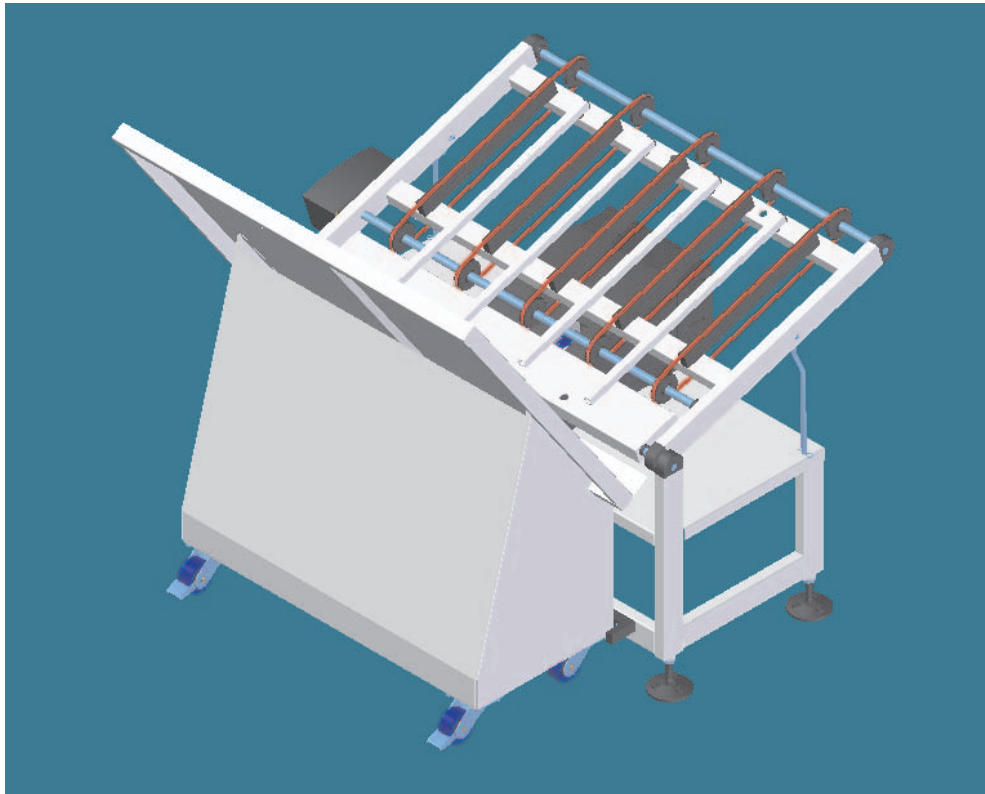
MANUTENZIONE

RUOTE ORIENTABILI DEL CARRELLO

Lubrificare secondo necessità.

PLATE STACKER MK.III

PLATE STACKER MK.III



Το εγχειρίδιο αυτό απευθύνεται στους καθημερινούς χειριστές του μηχανήματος. Διαβάσετε πάντοτε το Εγχειρίδιο Οδηγιών Ασφαλείας, Τμήμα Νο 21741 πριν ξεκινήσετε το μηχάνημα και κρατάτε το κοντά στη μηχανή για να το συμβουλευέστε καθημερινά.

ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ

Copyright © 2007 by Glunz & Jensen A/S

Για τη συγγραφή και την εικονογράφηση του εγχειριδίου αυτού χρησιμοποιήθηκαν οι καλύτερες πληροφορίες διαθέσιμες κατά τον καιρό της δημοσίευσής του.

Οι διαφορές που ίσως υπάρχουν ανάμεσα στο εγχειρίδιο και στο μηχάνημα υποδεικνύουν τις βελτιώσεις που προσετέθηκαν μετά τη δημοσίευση του εγχειριδίου.

Αλλαγές, τεχνικές ανακρίβειες και τυπογραφικά λάθη θα διορθωθούν σε μελλοντικές εκδόσεις.

Στην προσπάθειά μας μιας συνεχούς βελτίωσης, διατηρούμε το δικαίωμα να τροποποιούμε το σχέδιο και τις προδιαγραφές χωρίς καμιά άλλη ειδοποίηση.

ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ, ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ!

Καθ' όλο το εγχειρίδιο οι επισημάνσεις, οι προειδοποιήσεις και οι σημειώσεις γράφονται με πλάγια στοιχεία σε ένα γκριζο φόντο όπως το παρακάτω παράδειγμα:

ΠΡΟΣΟΧΗ! *Βεβαιωθείτε ότι ...*

ΕΞΗΓΗΣΕΙΣ:

ΣΗΜΕΙΩΣΗ!

Ο χειριστής πρέπει να τηρεί και να ακολουθεί τις πληροφορίες που δίνονται για να επιτύχει την καλύτερη δυνατή λειτουργία του μηχανήματος.

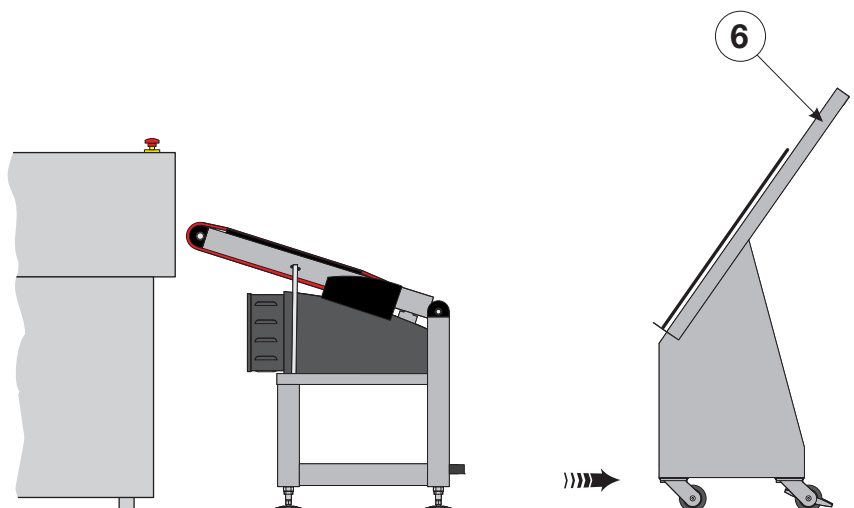
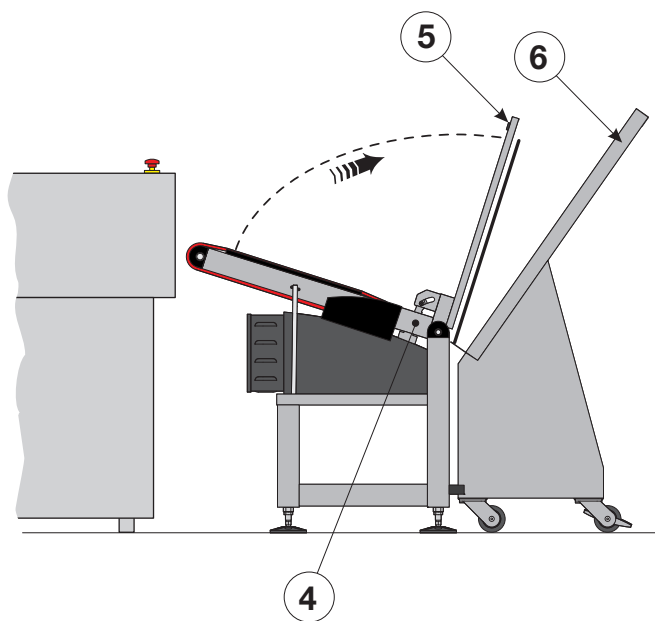
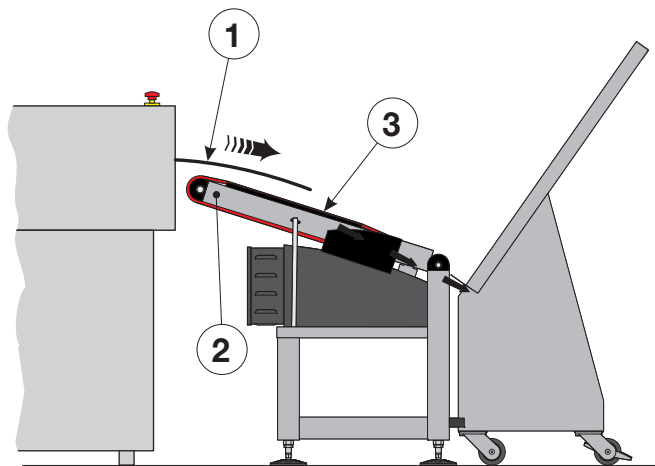
ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!

Ο χειριστής πρέπει να τηρεί και να ακολουθεί τις πληροφορίες που δίνονται για να αποφύγει κάθε μηχανική ή ηλεκτρική βλάβη στο μηχάνημα.

ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΗ!

Ο χειριστής πρέπει να τηρεί και να ακολουθεί τις πληροφορίες που δίνονται για να αποφύγει κάποιο τραυματισμό του προσωπικού.

PLATE STACKER MK.III



ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

(Δείτε το απέναντι σχέδιο).

Ο δίσκος στοίβαξης τοποθετείται στην έξοδο της πλάκας του επεξεργαστή.
Όταν μια πλάκα (1) εξέρχεται από τον επεξεργαστή και καλύπτει τον επάνω ανιχνευτή (2) αρχίζουν να λειτουργούν οι ιμάντες του μεταφορέα (3).

Όταν η πλάκα καλύπτει τον κάτω ανιχνευτή (4) το ανατρεπόμενο πλαίσιο (5) θα ξεκινήσει και θα εναποθέσει την πλάκα στο τροχήλατο (6). Αφού εναποθέσει την πλάκα, το ανατρεπόμενο πλαίσιο (5) επιστρέφει στην αρχική του θέση.

Αν χρειαστεί, το τροχήλατο (6) μπορεί να αποσπασθεί από το δίσκο στοίβαξης για να μεταφέρει τις επεξεργασμένες πλάκες σε άλλους χώρους.

PLATE STACKER MK.III

ΑΡΧΙΚΗ ΕΚΚΙΝΗΣΗ

(Δείτε το παρακάτω σχέδιο).

ΣΗΜΕΙΩΣΗ! Βεβαιωθείτε ότι ο επεξεργαστής είναι έτοιμος για να λειτουργήσει.

- Περάστε μια πλάκα μέσα από τον επεξεργαστή.
- Όταν η πλάκα (1) εξέλθει και καλύψει τον επάνω ανιχνευτή (2) βεβαιωθείτε ότι ο μεταφορέας (3) ξεκινά και ότι όλοι οι ιμάντες λειτουργούν.
- Καθώς η πλάκα καλύπτει τον κάτω ανιχνευτή (4), το ανατρεπόμενο πλαίσιο (5) θα πρέπει να λειτουργήσει. Βεβαιωθείτε ότι το πλαίσιο μετακινείται ελεύθερα μέσα στο προβλεπόμενο τόξο και ότι η πλάκα εναποτίθεται κανονικά στο τροχήλατο (6).

- Αφού εναποθέσει την πλάκα, το ανατρεπόμενο πλαίσιο θα πρέπει να επιστρέψει στο ίδιο επίπεδο με το δίσκο στοίβαξης. Η κίνηση αυτή θα πρέπει να γίνει πολύ ομαλά.
- Αν ο δίσκος στοίβαξης ενεργοποιείται από τον επεξεργαστή, αφήστε τον να λειτουργήσει μια φορά ακόμη και πριν την ολοκλήρωση της λειτουργίας του, ενεργοποιήστε το κουμπί άμεσης διακοπής του επεξεργαστή (7) και ελέγξτε αν σταμάτησαν ο επεξεργαστής και ο δίσκος στοίβαξης.
Επαναρυθμίστε το κουμπί.

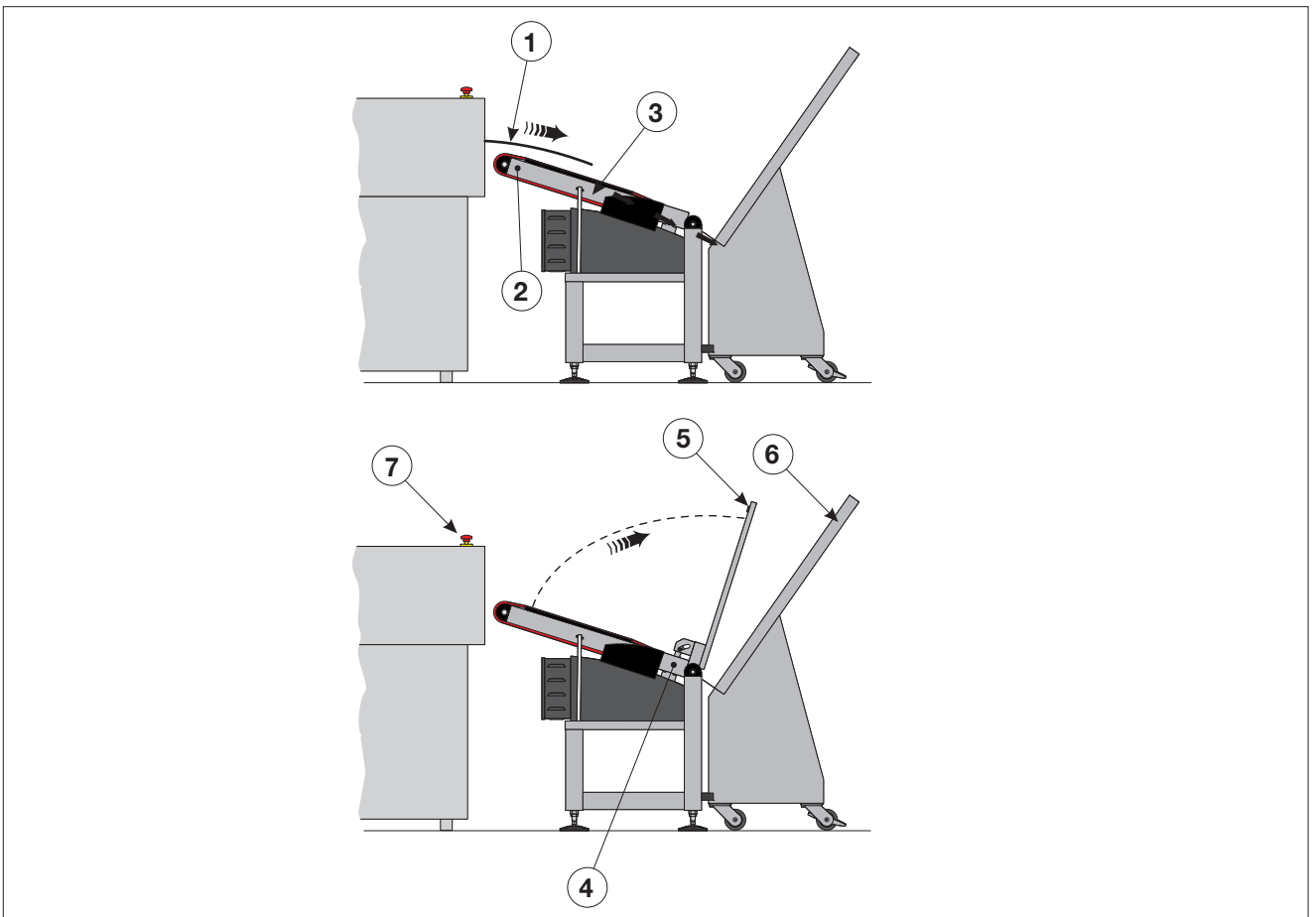


PLATE STACKER MK.III

ΔΙΑΤΑΞΗ ΚΑΙ ΡΥΘΜΙΣΕΙΣ

(Δείτε το απέναντι σχέδιο).

ΤΑΧΥΤΗΤΑ ΤΟΥ ΜΕΤΑΦΟΡΕΑ

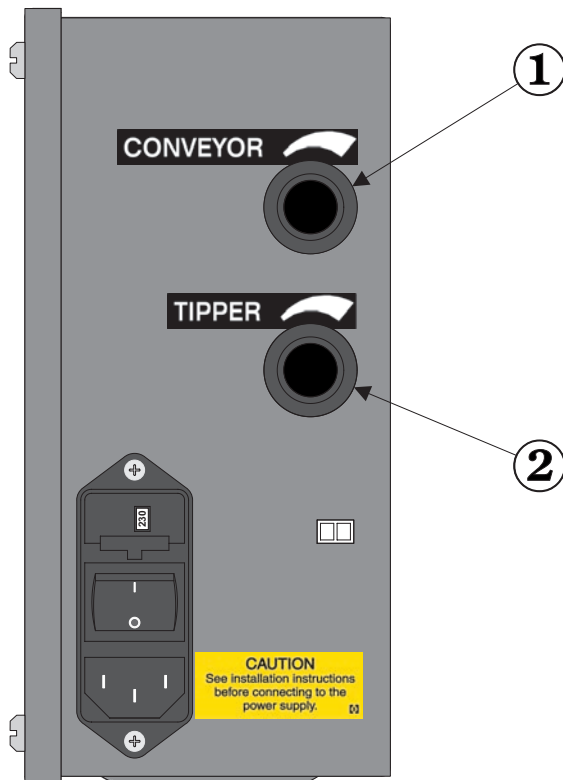
Η ταχύτητα του μεταφορέα πρέπει να ταυτίζεται με την ταχύτητα του επεξεργαστή.

Ρυθμίστε την ταχύτητα του μεταφορέα από το κουμπί ελέγχου (1) που βρίσκεται στην αριστερή πλευρά του ηλεκτρικού θαλάμου.

ΤΑΧΥΤΗΤΑ ΤΟΥ ΑΝΑΤΡΕΠΟΜΕΝΟΥ ΠΛΑΙΣΙΟΥ

Η ταχύτητα του ανατρεπόμενου πλαισίου μπορεί να ποικίλλει για να προσαρμοστεί στη συχνότητα των πλακών.

Ρυθμίστε την ταχύτητα του ανατρεπόμενου πλαισίου από το κουμπί ελέγχου (2) που βρίσκεται στην αριστερή πλευρά του ηλεκτρικού θαλάμου.



CAUTION! *It is recommended that the Tipping Frame Speed is set at the default setting as shown by the mark indicated. Increasing the speed may result in plates not being stacked correctly.*

PLATE STACKER MK.III

ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

ΓΕΝΙΚΑ

Η μονάδα είναι πλήρως αυτοματοποιημένη και απαιτείται ελάχιστη παρεμβολή του χειριστή. Η πιστή τήρηση των οδηγιών αυτού του εγχειριδίου θα εξασφαλίσει την αποτελεσματική λειτουργία του εξοπλισμού σας.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Η χρήση ουσιών καθαρισμού που περιέχουν οτιδήποτε άλλο εκτός από ελαφρό απορρυπαντικό ή από κάποιο συνιστώμενο παράγοντα καθαρισμού επεξεργαστή μπορεί πιθανώς να προκαλέσει ανεπανόρθωτη ζημιά στον επεξεργαστή και να ακυρώσει την εγγύηση. Παρακαλούμε, βεβαιωθείτε ότι αυτό κοινοποιήθηκε σε όλο το προσωπικό που ασχολείται με τη λειτουργία ή τον καθαρισμό του εξοπλισμού.

ΠΡΟΣΟΧΗ: Μη χρησιμοποιείτε ποτέ σκληρά εργαλεία ή διαβρωτικά υλικά όταν καθαρίζετε οποιοδήποτε τμήμα του εξοπλισμού.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Αποσυνδέετε πάντοτε τη μονάδα από την παροχή ρεύματος του επεξεργαστή ή του κεντρικού διακόπτη πριν προχωρήσετε σε οποιοδήποτε καθαρισμό ή συντήρηση του εξοπλισμού.

ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ

Χρησιμοποιείτε ένα υγρό πανί που δεν αφήνει χνούδι για να καθαρίσετε το δίσκο στοίβαξης και τους μάντες του μεταφορέα σε εβδομαδιαία βάση.

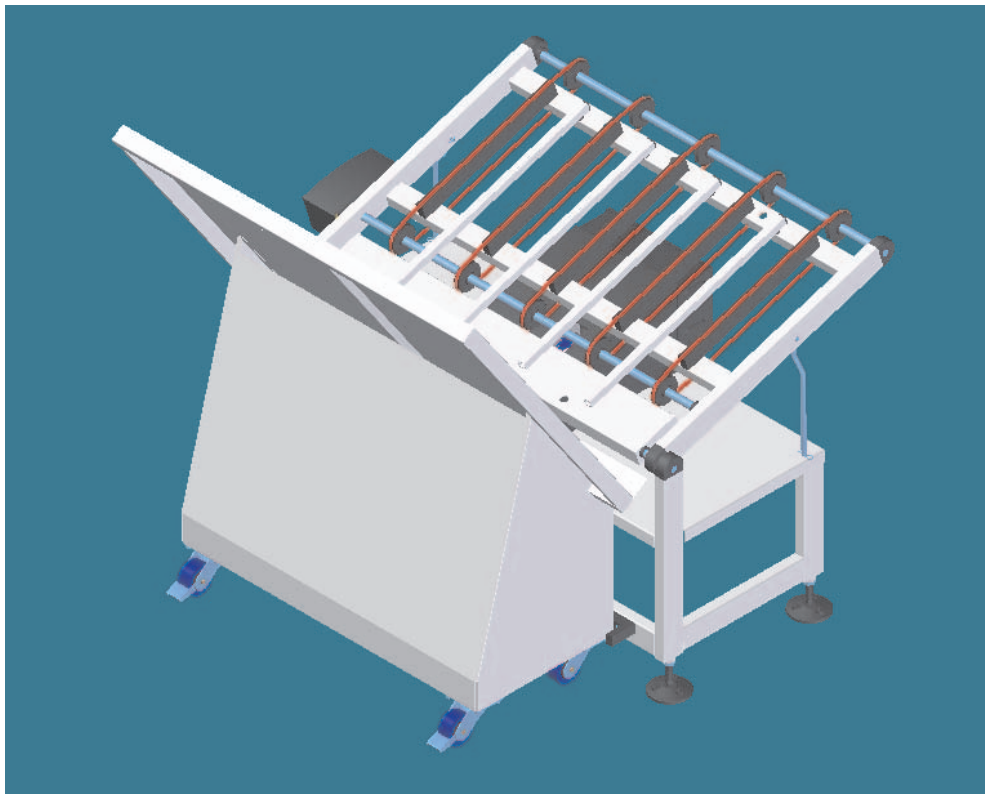
ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

ΤΡΟΧΟΙ ΤΟΥ ΤΡΟΧΗΛΑΤΟΥ

Λιπαίνετε όταν χρειάζεται.

PLATE STACKER MK.III

PLATE STACKER MK.III



Deze handleiding is bedoeld voor de dagelijkse gebruiker van de apparatuur. Lees altijd het handboek Veiligheidsvoorschriften, onderdeelnummer 21741, voordat u de apparatuur start en bewaar deze voorschriften altijd als naslagwerk bij de apparatuur.

ALGEMENE INFORMATIE

Copyright © 2007 by Glunz & Jensen A/S

Deze handleiding is geschreven en geïllustreerd aan de hand van de laatste gegevens die op het tijdstip van uitgave beschikbaar waren.

Eventuele verschillen tussen de handleiding en de apparatuur betreffen verbeteringen die na publicatie van de handleiding werden geïntroduceerd.

Wijzigingen, technische onnauwkeurigheden of typografische fouten zullen in de hierna volgende edities worden verbeterd.

Als onderdeel van ons voortdurend streven naar verbetering, behouden wij ons het recht voor het ontwerp en de specificaties zonder voorafgaand bericht te wijzigen.

WAARSCHUWINGEN, AANDACHT- SPUNTEN EN OPMERKINGEN

Door het gehele handboek worden waarschuwingen, aandachtspunten en opmerkingen vet gedrukt op een grijze ondergrond zoals wordt geïllustreerd in het onderstaande voorbeeld:

LET OP: Zorg ervoor dat....

VERKLARINGEN

N.B.:

Als operateur dient u de informatie in acht te nemen en/of dienovereenkomstig te handelen teneinde de apparatuur zo goed mogelijk te laten functioneren

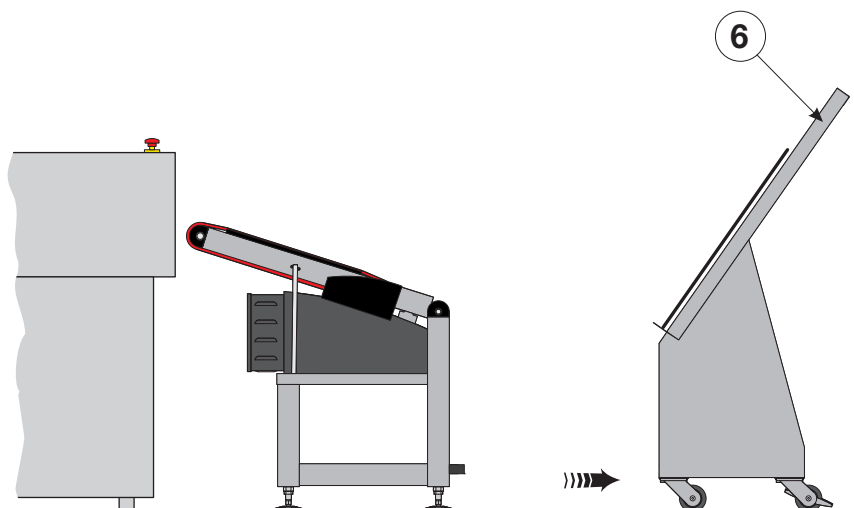
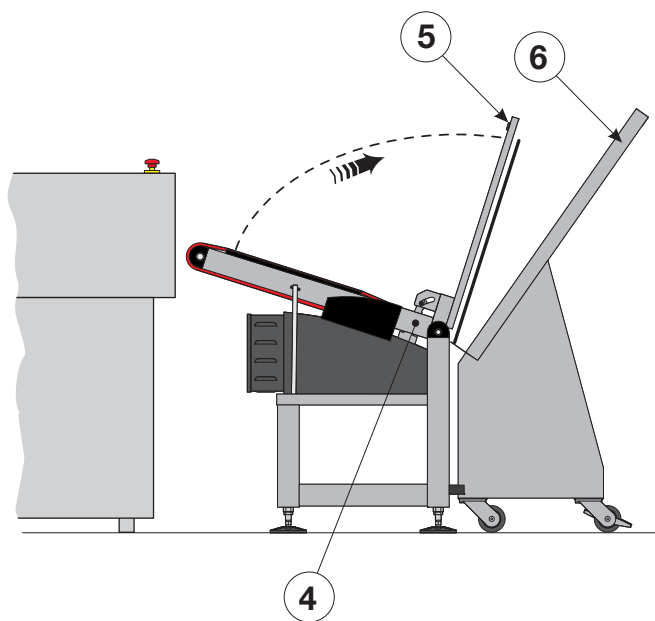
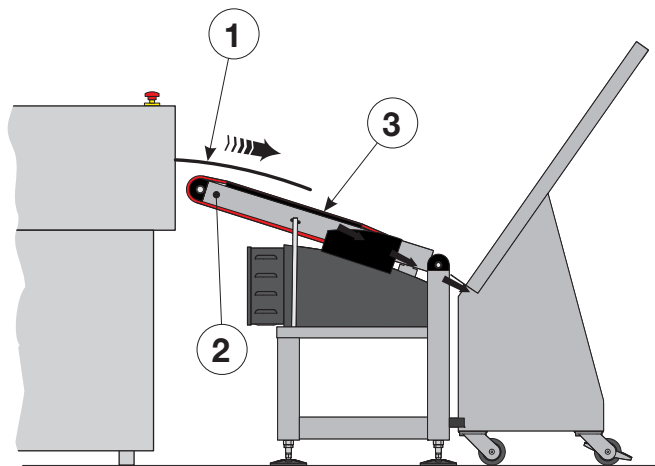
LET OP:

Als operateur dient u de informatie in acht te nemen en/of dienovereenkomstig te handelen ter voorkoming van mechanische of elektrische schade aan de apparatuur.

WAARSCHUWING:

Als operateur dient u de informatie in acht te nemen en/of dienovereenkomstig te handelen ter voorkoming van persoonlijk letsel.

PLATE STACKER MK.III



FUNCTIEBESCHRIJVING

(Zie nevenstaande illustratie.)

De stapelaar bevindt zich ter plaatse van de plaatuitvoer van de processor.

Wanneer een plaat (1) de processor verlaat en de bovenste sensor (2) bedekt, start de transportband (3).

Wanneer de plaat de onderste sensor (4) bedekt, treedt het kantelframe (5) in werking en plaatst de plaat op de transportwagen (6). Na het plaatsen van de plaat keert het kantelframe (5) terug in de uitgangspositie.

De transportwagen (6) kan zo nodig van de stapelaar worden losgekoppeld voor het vervoer van de platen naar een andere locatie.

PLATE STACKER MK.III

DE EERSTE MAAL OPSTARTEN

(Zie onderstaande illustratie.)

N.B.: Zorg ervoor dat de processor bedrijfsklaar is.

- Voer een plaat door de processor.
- Wanneer de plaat (1) wordt uitgevoerd en de bovenste sensor (2) bedekt, dient u te controleren dat de transporteur (3) start en dat alle banden werken.
- Als de plaat de onderste sensor (4) bedekt, dient het kantelframe (5) te starten. Controleer dat het frame de vereiste boog beschrijft en dat de plaat vlak op de transportwagen (6) wordt geplaatst.
- Na het plaatsten van de plaat dient het kantelframe weer goed op de transportband aan te sluiten en deze actie dient gelijkmatig te verlopen.
- Als de stapelaar via de processor wordt gevoed, voert u nog een plaat door en stelt u de noodstopknop (7) in werking voordat de doorvoer voltooid is. Controleer dat zowel de processor als de stapelaar worden stopgezet. Stel de knop terug.

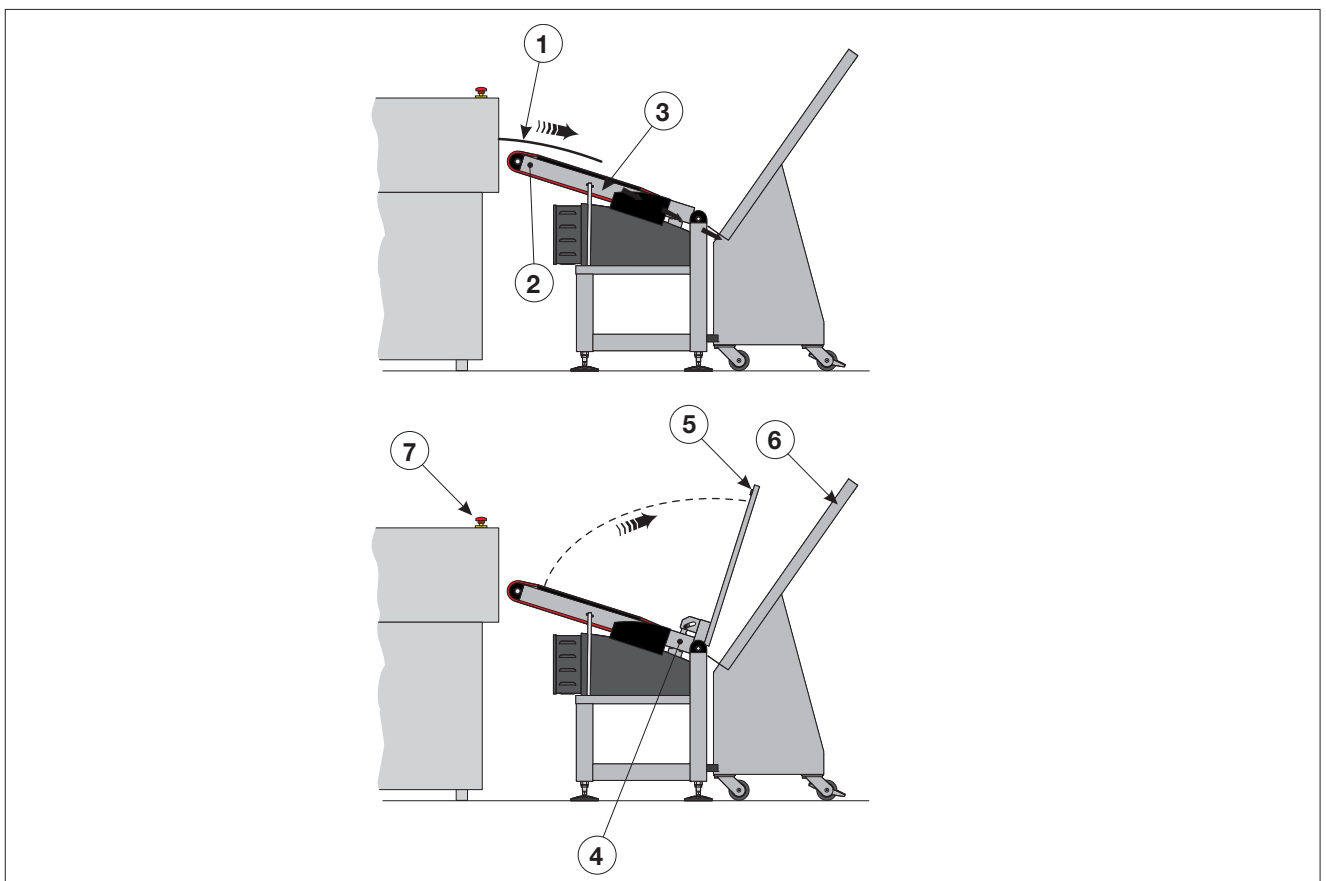
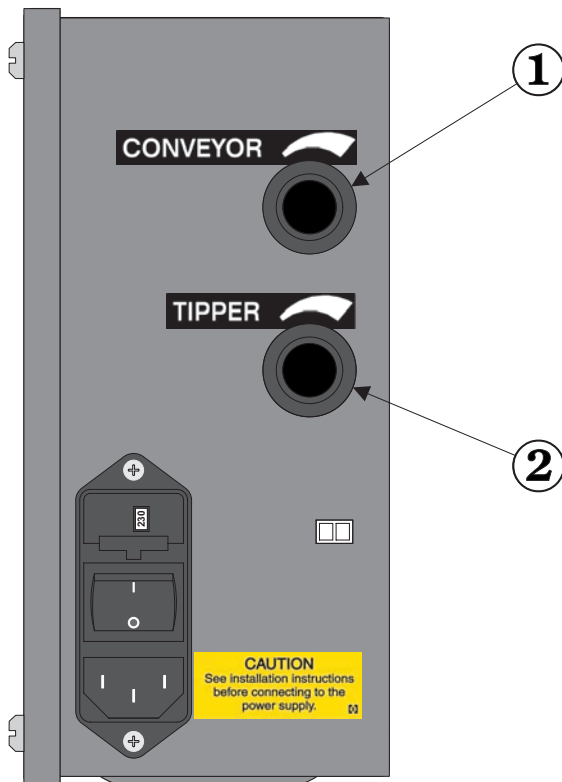


PLATE STACKER MK.III

INSTELLINGEN EN AANPASSINGEN

(Zie onderstaande illustratie.)



TRANSPORTSNELHEID

De snelheid van de transporteur dient overeen te stemmen met de snelheid van de processor. Stel de transportsnelheid bij met de bedieningsknop (1) die zich aan de linkerzijde van de elektrakast bevindt.

SNELHEID VAN HET KANTELFRAME

De snelheid van het kantelframe is aanpasbaar op de plaatfrequentie. Stel de snelheid van het kantelframe bij met bedieningsknop (2) die zich aan de linkerzijde van de elektrakast bevindt.

CAUTION! *It is recommended that the Tipping Frame Speed is set at the default setting as shown by the mark indicated. Increasing the speed may result in plates not being stacked correctly.*

PLATE STACKER MK.III

REINIGING EN ONDERHOUD

ALGEMEEN

De eenheid is volledig automatisch en vereist minimaal ingrijpen van de operateur. Door de aanwijzingen in dit handboek te volgen bent u verzekerd van een efficiënte werking van de apparatuur.

WAARSCHUWING! *Reinigen met andere producten dan een mild wasmiddel of een voor processors aanbevolen reinigingsmiddel kan blijvende schade veroorzaken waardoor de garantie vervalt.*

Zorg ervoor dat deze waarschuwing wordt meegedeeld aan al het personeel dat de apparatuur bedient en reinigt.

LET OP! *Gebruik nimmer hard gereedschap of schurende producten bij het reinigen van alle onderdelen van de apparatuur.*

WAARSCHUWING! *Neem altijd de stekker uit het stroomcontact van de processor of het wandcontact alvorens procedures voor reiniging, onderhoud enz. uit te voeren.*

REINIGEN

Gebruik een vochtige, pluisvrije doek voor het wekelijks reinigen van de oppervlakken van de stapelaar en de transportbanden.

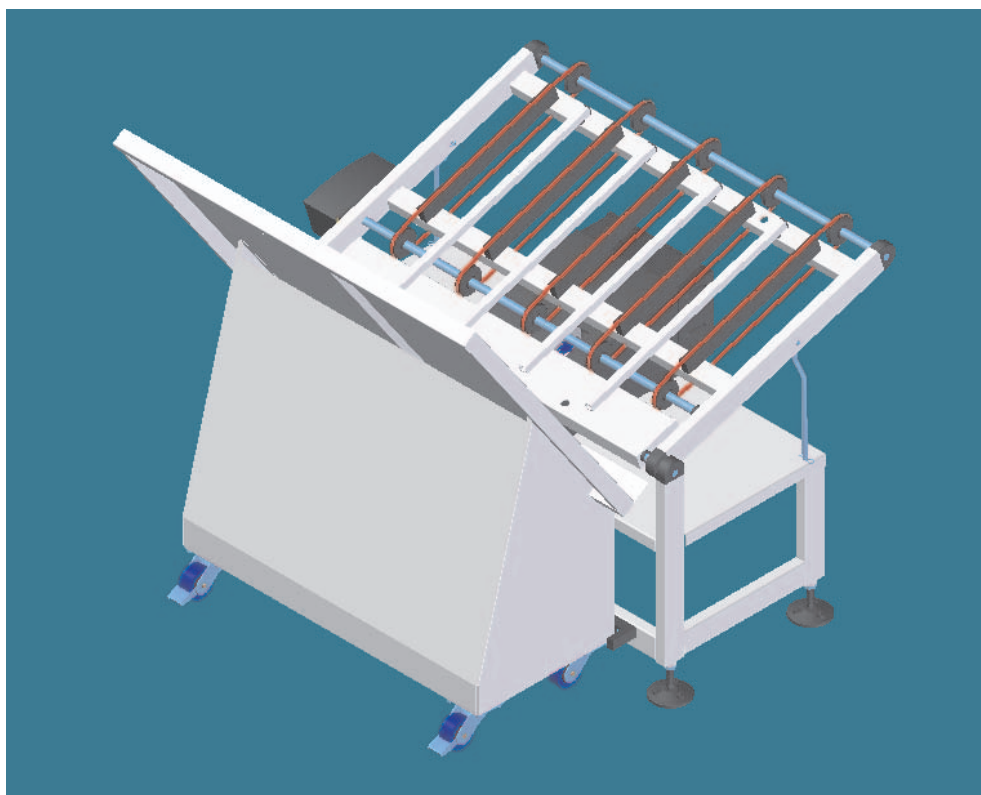
ONDERHOUD

ZWENKWIELEN VAN DE TRANSPORTWAGEN

Smeren indien nodig.

PLATE STACKER MK.III

PLATE STACKER MK.III



Tämä käsikirja on tarkoitettu laitteiston päivittäisille käyttäjille. Lue aina turvallisuusohjekirja, osanumero 21741, ennen laitteiston käynnistystä, ja pidä se aina käyttövalmiina koneen lähellä.

YLEISTÄ

Copyright © 2007 by Glunz & Jensen A/S

Tätä käsikirjaa kirjoitettaessa ja kuvitettaessa on käytetty parhaita julkaisuhetkellä saatavissa olevia tietoja. Kaikki käsikirjan ja laitteiston väliset erot johtuvat käsikirjan julkaisemisen jälkeen tehdyistä parannuksista. Muutokset sekä teknisten epätarkkuuksien ja painovirheiden korjaukset ilmenevät tulevista painoksista.

Jatkuvien parannuspyrkimystemme mukaisesti pidätämme oikeuden rakenteen ja teknisten yksityiskohtien muutoksiin.

VAARA-, VAROITUS- JA HUOMAUTUSMERKIT!

Käsikirjan kaikki vaara-, varoitus- ja huomautusmerkit on painettu harmaalla taustalla olevalla kursivilla tekstillä seuraavan esimerkin tapaan:

VAROITUS! Varmista, että...

SELITYKSET

HUOMAUTUS!

Käyttäjän on pantava merkille tiedot ja/tai toimittava niiden mukaisesti, jotta laitteisto toimisi parhaalla mahdollisella tavalla.

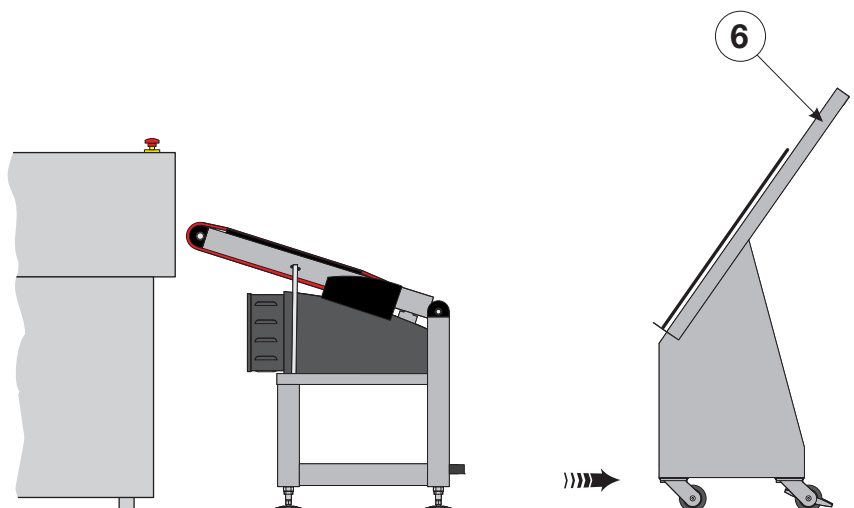
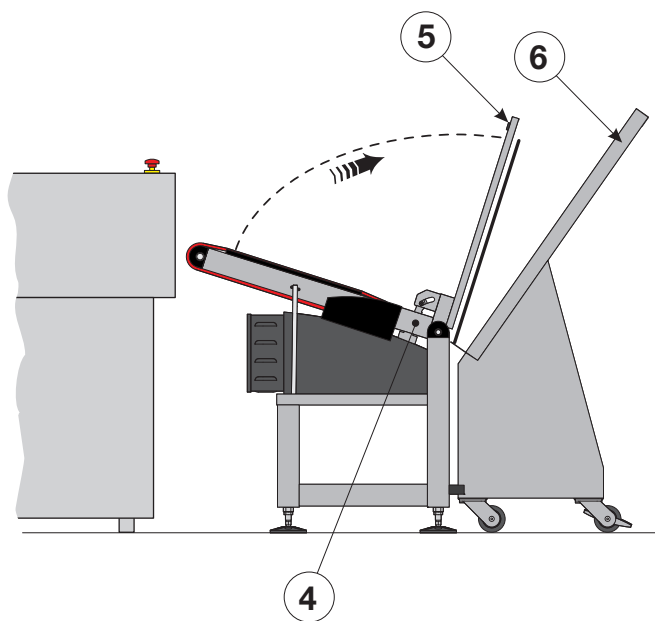
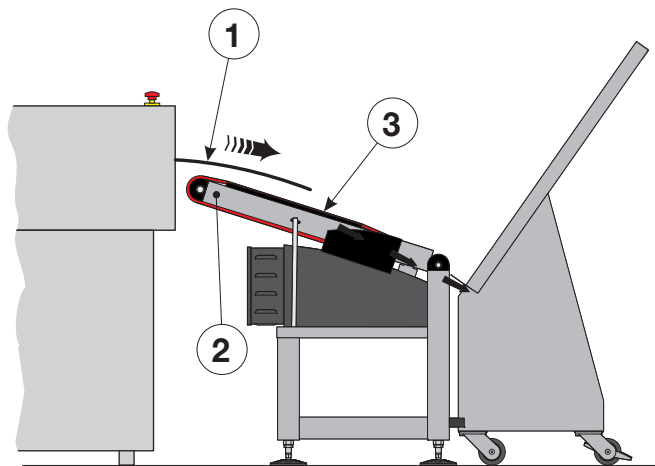
VAROITUS!

Käyttäjän on pantava merkille tiedot ja/tai toimittava niiden mukaisesti laitteiston mekaanisten osien tai sähkölaitteiston vaurioitumisen estämiseksi.

VAARA!

Käyttäjän on pantava merkille tiedot ja/tai toimittava niiden mukaisesti henkilövahinkojen välttämiseksi.

PLATE STACKER MK.III



TOIMINTOJEN KUVAUS

(Katso vastapäätä olevaa kuvaa.)

Pinoluovutin sijoitetaan prosessorin levyjen poistopäähän.
Kun levy (1) poistuu prosessorista ja peittää yläanturin (2), kuljettimen hihnat (3) alkavat liikkua.

Kun levy peittää ala-anturin (4), kaatokehys (5) alkaa toimia ja asettaa levyn vaunuun (6). Kun kaatokehys (5) on asettanut levyn vaunuun, se palaa alkuasentoonsa.

Tarvittaessa vaunu (6) voidaan irrottaa pinoluovuttimesta käsiteltyjen levyjen kuljettamiseksi muihin paikkoihin.

PLATE STACKER MK.III

ALKUKÄYNNISTYS

(Katso alla olevaa kuvaa.)

HUOMAUTUS! Varmista, että prosessori on valmiina käsittelemään.

- Aja levy prosessorin läpi.
- Kun levy (1) poistuu prosessorista ja peittää yläanturin (2), varmista, että kuljetin (3) käynnistyy ja että kaikki hihnat toimivat.
- Levyn peittäessä ala-anturin (4), kaatokehys (5) on oltava toiminnassa. Varmista, että kehys kulkee vaaditun kaaren kautta ja että levy sijoittuu tasaisesti vaunuun (6).
- Kun kaatokehys on sijoittanut levyn vaunuun, sen on palattava kuljettimen tasolle pehmeästi.
- Jos pinoluovutin saa käyttötehonsa prosessorista, tee toinen ajokerta ja paina ennen jakson loppumista prosessorin hätäpysäytyspainiketta (7) tarkastaen, että sekä prosessori että pinoluovutin pysähtyvät. Palauta painike alkutilaan.

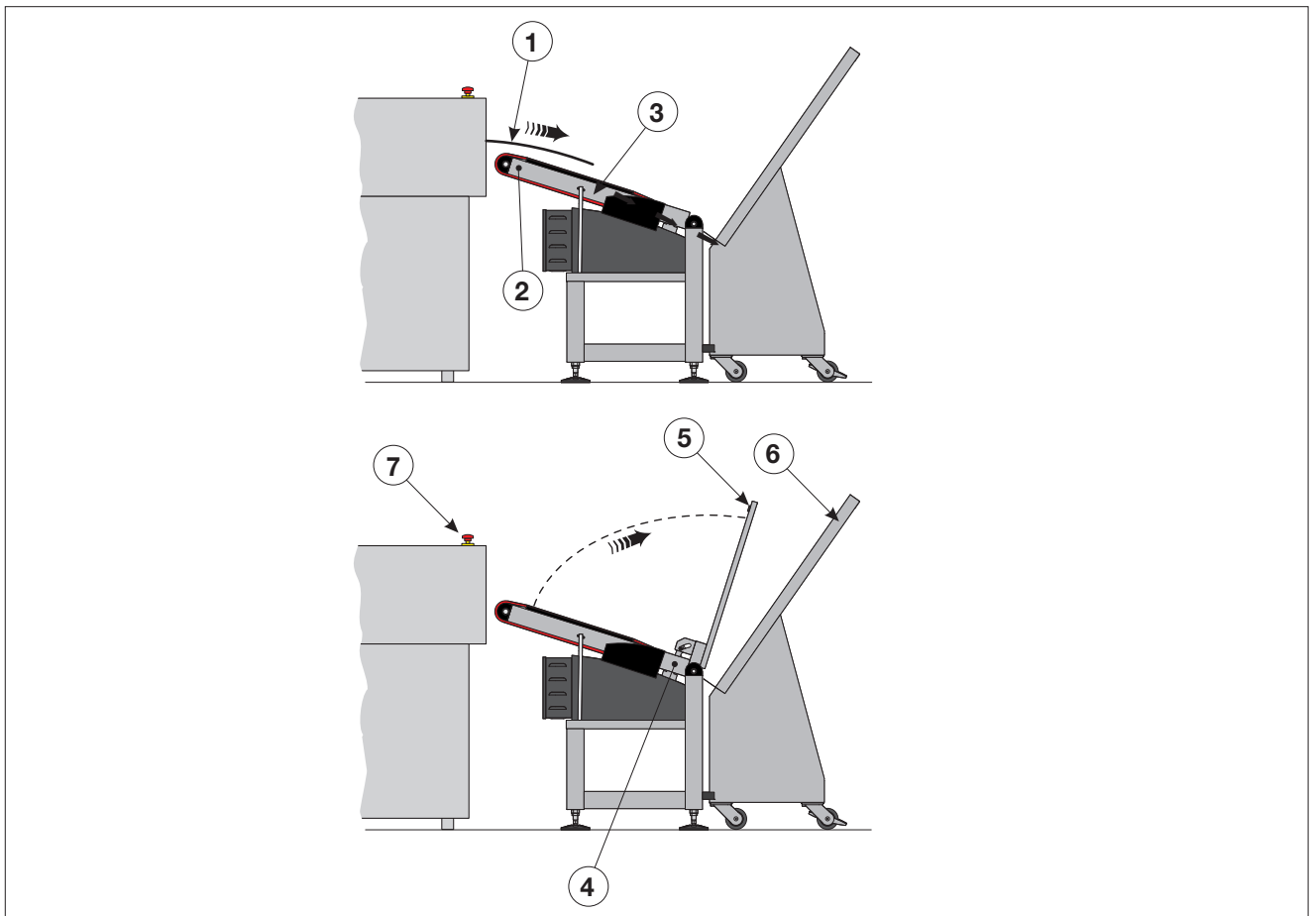


PLATE STACKER MK.III

ASETUKSET JA SÄÄDÖT

(Katso alla olevaa kuvaa.)

KULJETTIMEN NOPEUS

Kuljettimen nopeuden on sovittava yhteen prosessorin nopeuden kanssa.

Säädä kuljettimen nopeutta säätönupista (1), joka sijaitsee sähkökotelon vasemmalla puolella.

KAATOKEHYKSEN NOPEUS

Kaatokehysten nopeutta voidaan säätää levyjen käsittelytaajuuden mukaiseksi.

Säädä kaatokehän nopeutta säätönupista (2), joka sijaitsee sähkökotelon vasemmalla puolella.

CAUTION! It is recommended that the Tipping Frame Speed is set at the default setting as shown by the mark indicated. Increasing the speed may result in plates not being stacked correctly.

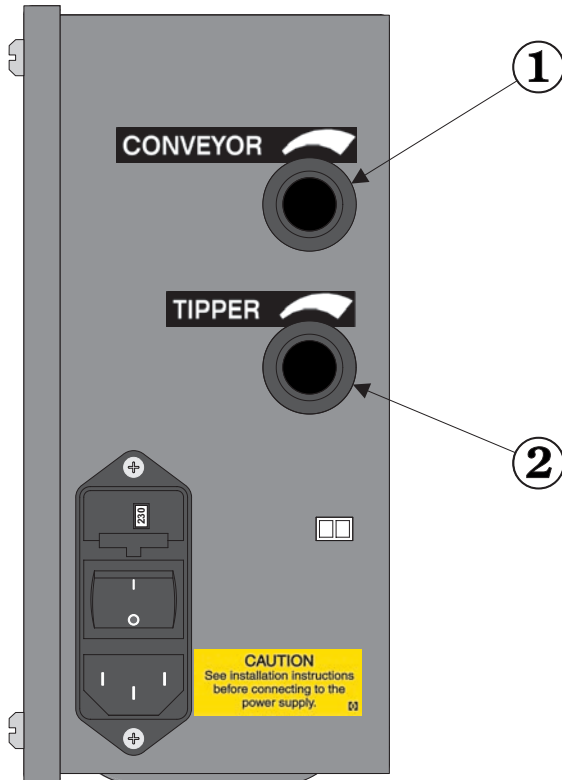


PLATE STACKER MK.III

PUHDISTUS JA HUOLTO

YLEISTÄ

Laite on täysin automaattinen ja vaatii mahdollisimman vähän käyttäjän toimenpiteitä. Noudattamalla tässä käsikirjassa annettuja ohjeita varmistat laitteiston tehokkaan toiminnan.

VAARA! Osien puhdistaminen joillakin muulla kuin miedolla puhdistusaineella tai suositellulla prosessorin puhdistusaineella saattaa aiheuttaa peruuttamattomia vaurioita ja mahdollisen takuun mitätöimisen. Varmista, että kaikki laitteistoa käyttävät ja puhdistavat henkilöt ovat siitä tietoisia.

VAROITUS! Laitteiston minkään osan puhdistamiseen ei saa käyttää kovia työkaluja tai hankaavia aineita.

VAARA! Kytke laite aine irti prosessorin virtalähteestä tai vahvavirtaverkosta ennen puhdistus- tai huoltotoimien tai muiden vastaavien toimien suorittamista.

PUHDISTUS

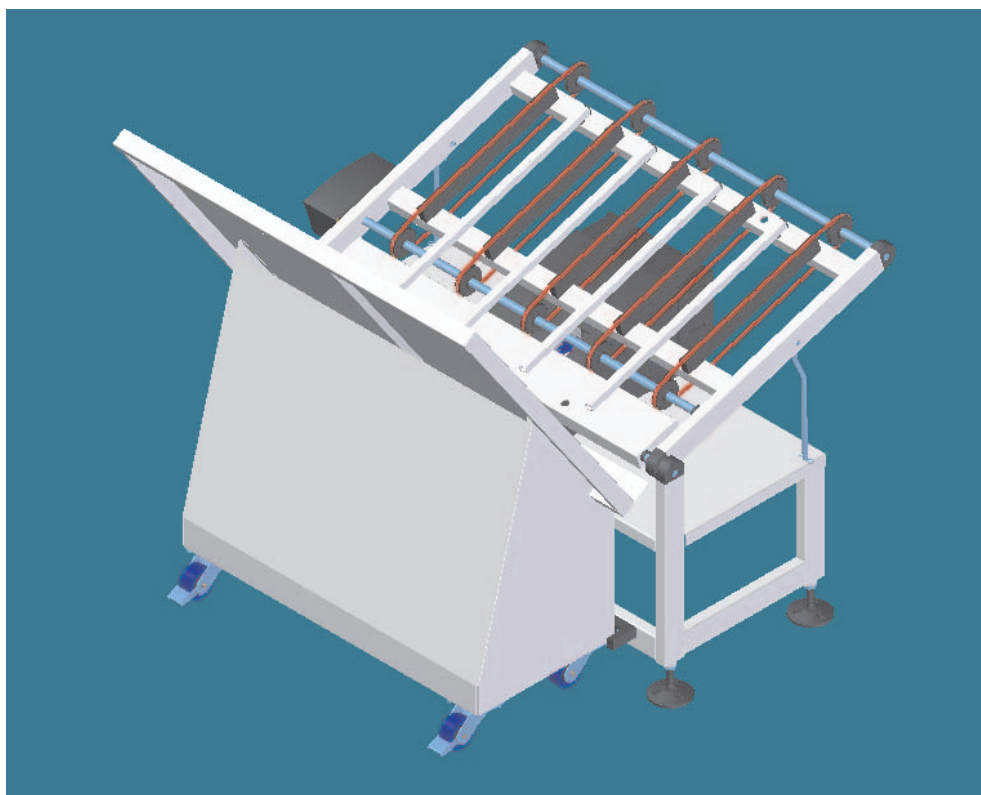
Käytä kosteaa, nöyhdätöntä riepua pinoluovuttimen pintojen ja kuljettimen hihnojen viikoittaiseen puhdistamiseen.

HUOLTO

VAUNUN PYÖRÄT
Voitele tarpeen mukaan.

PLATE STACKER MK.III

PLATE STACKER MK.III



**Este manual é destinado a utilizadores diários do equipamento.
Leia sempre o *Manual de Instruções de Segurança*, parte nº 21741,
antes de pôr o equipamento em funcionamento e mantenha-o sempre
junto à máquina para referência.**

INFORMAÇÕES GERAIS

Copyright © 2004 by Glunz & Jensen A/S

Este manual foi escrito e ilustrado utilizando as melhores informações possíveis disponíveis por ocasião da sua publicação.

Quaisquer diferenças entre o manual e o equipamento reflectem melhorias introduzidas após a publicação do manual.

Mudanças, imprecisões técnicas e erros tipográficos serão corrigidos em versões subsequentes.

Como parte da nossa política de melhoria contínua, reservamos o direito para alterar o design e especificações sem aviso.

AVISOS, CAUTELAS E NOTAS!

Em todo o manual os avisos, chamadas de cautela e notas aparecem escritos em itálico sobre fundo cinzento, tal como no exemplo abaixo:

CAUTELA! Certifique-se que...

EXPLICAÇÃO

NOTA!

O operador deve obedecer e/ou agir de acordo com as informações a fim de obter o melhor funcionamento possível por parte do equipamento.

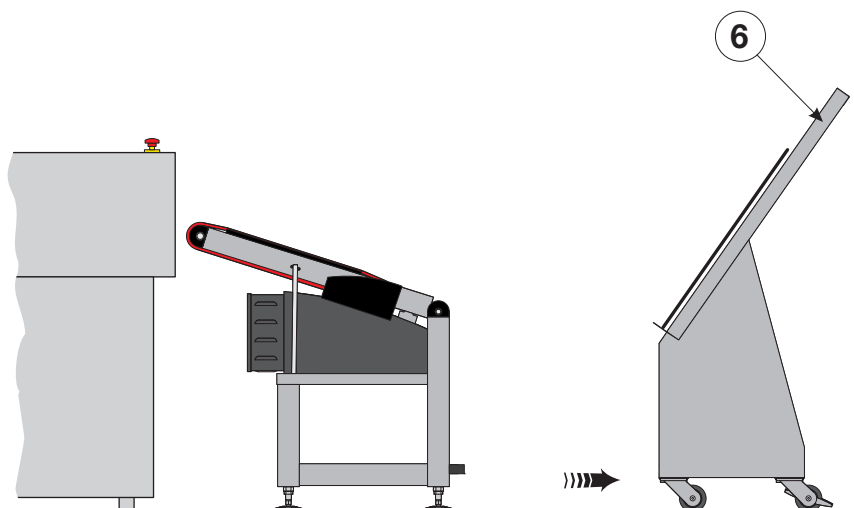
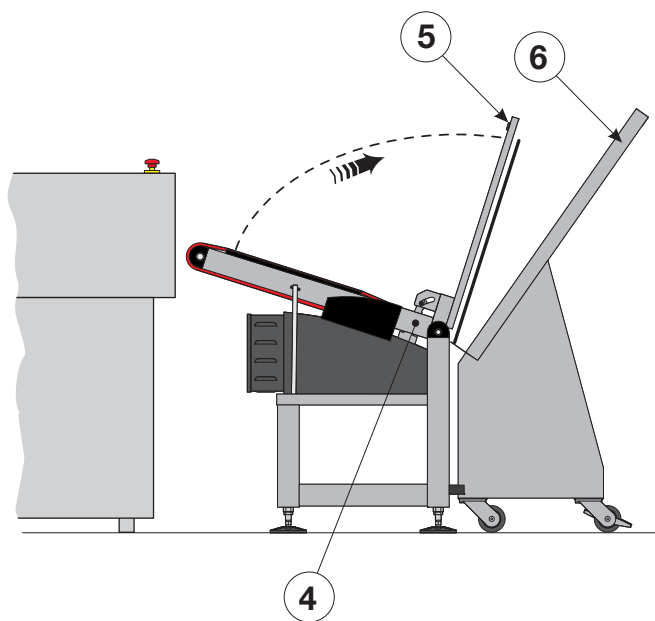
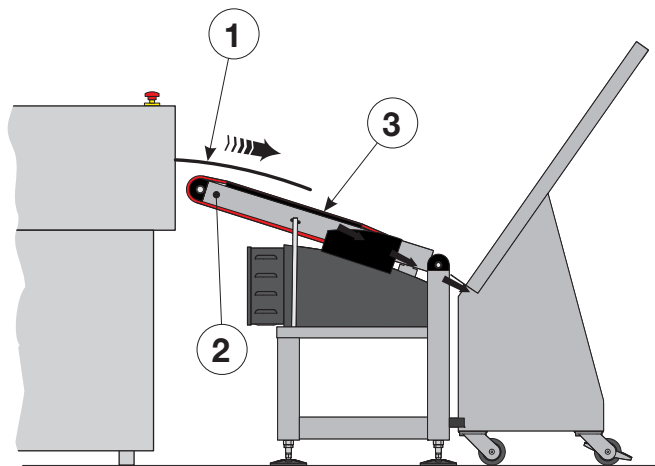
CAUTELA!

O operador deve obedecer e/ou agir de acordo com as informações a fim de evitar qualquer dano mecânico ou eléctrico ao equipamento.

AVISO!

O operador deve obedecer e/ou agir de acordo com as informações a fim de evitar que o pessoal sofra qualquer ferimento.

PLATE STACKER MK.III



DESCRIÇÃO FUNCIONAL

(Veja a ilustração do lado oposto.)

O empilhador está localizado à saída da chapa do processador.

Quando uma chapa (1) sai do processador e tapa o sensor superior (2) as correias do transportador (3) começam a funcionar.

Quando a chapa tapa o sensor inferior (4) o quadro de descarga (5) opera e deposita a chapa para o carro (6). Após depositar a chapa, o quadro de descarga (5) regressa à sua posição inicial.

Sempre que seja necessário o carro (6) pode ser solto do empilhador para transportar as chapas processadas para outros locais.

PLATE STACKER MK.III

ARRANQUE INICIAL

(Veja a ilustração abaixo.)

NOTA! Certifique-se que o processador está pronto a processar.

- Introduza uma chapa através do processador.
- Quando a chapa (1) sai e tapa o sensor superior (2) verifique se o transportador (3) arranca e se todas as correias operam.
- À medida que a chapa tapa o sensor inferior (4) o quadro de descarga (5) deve operar. Verifique se o quadro passa pelo arco necessário e a chapa é depositada uniformemente para o carro (6).
- Após depositar a chapa, o quadro de descarga deve regressar nivelado ao transportador, esta acção deve ser fácil.
- Se o empilhador for alimentado a partir do processador, faça outra tentativa e antes da sequência estar concluída opere o botão de paragem de emergência do processador (7) e verifique se o processador e empilhador param. Restabeleça o botão.

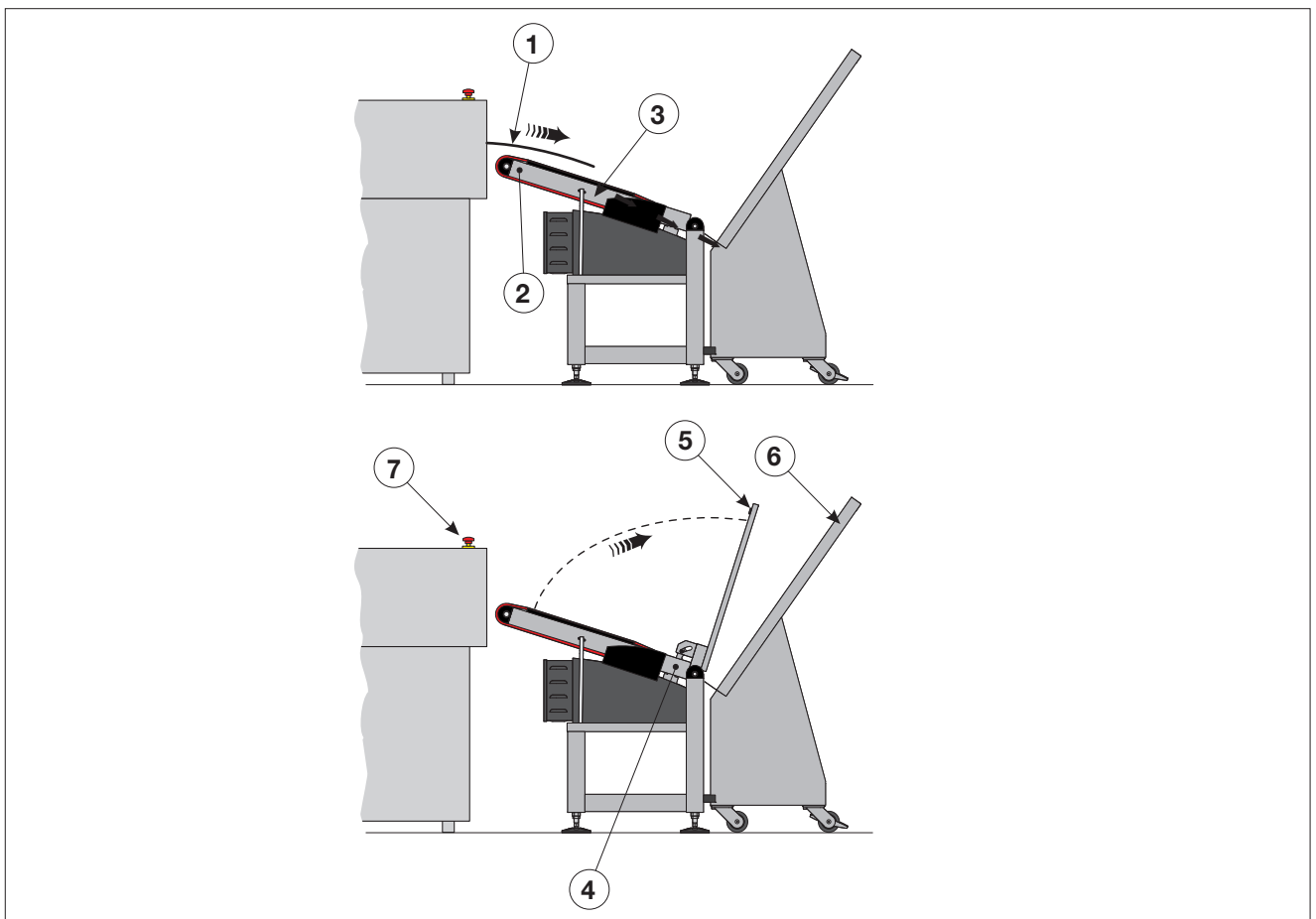
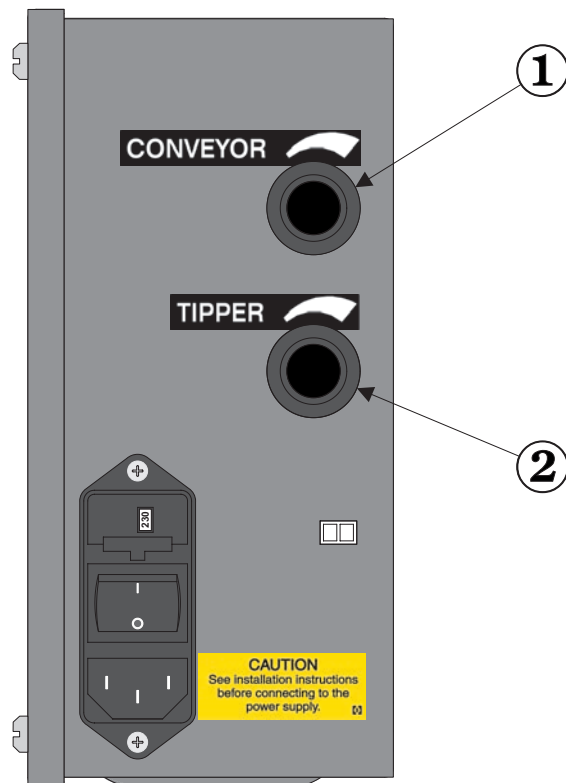


PLATE STACKER MK.III

CONFIGURAÇÃO E AJUSTAMENTOS

(Veja a ilustração abaixo.)



VELOCIDADE DO TRANSPORTADOR

A velocidade do transportador deve corresponder à do processador.

Ajuste a velocidade do transportador no botão de comando (1) localizado do lado esquerdo da caixa eléctrica.

VELOCIDADE DO QUADRO DE DESCARGA

A velocidade do quadro de descarga pode variar para se adequar à frequência da chapa.

Ajuste a velocidade do quadro de descarga no botão de comando (2) localizado do lado esquerdo da caixa eléctrica.

CAUTION! It is recommended that the Tipping Frame Speed is set at the default setting as shown by the mark indicated. Increasing the speed may result in plates not being stacked correctly.

PLATE STACKER MK.III

LIMPEZA E MANUTENÇÃO

ASPECTOS GERAIS

A unidade é totalmente automática e requer intervenção mínima da parte do operador. Ao seguir as instruções deste manual terá a certeza que o equipamento opera de forma eficaz.

AVISO! *A limpeza dos componentes com algo que não seja um detergente macio ou agente de limpeza recomendado para processadores pode causar danos irreversíveis e invalidar qualquer garantia. Certifique-se que comunica isto a todo o pessoal que opere e limpe o equipamento.*

ATENÇÃO! *Nunca utilize ferramentas duras ou materiais abrasivos quando limpar qualquer peça do equipamento.*

AVISO! *Desligue sempre a unidade da tomada do processador ou da rede antes de efectuar qualquer limpeza ou manutenção, etc.*

LIMPEZA

Utilize um pano húmido sem linho para limpar semanalmente as superfícies do empilhador e correias do transportador.

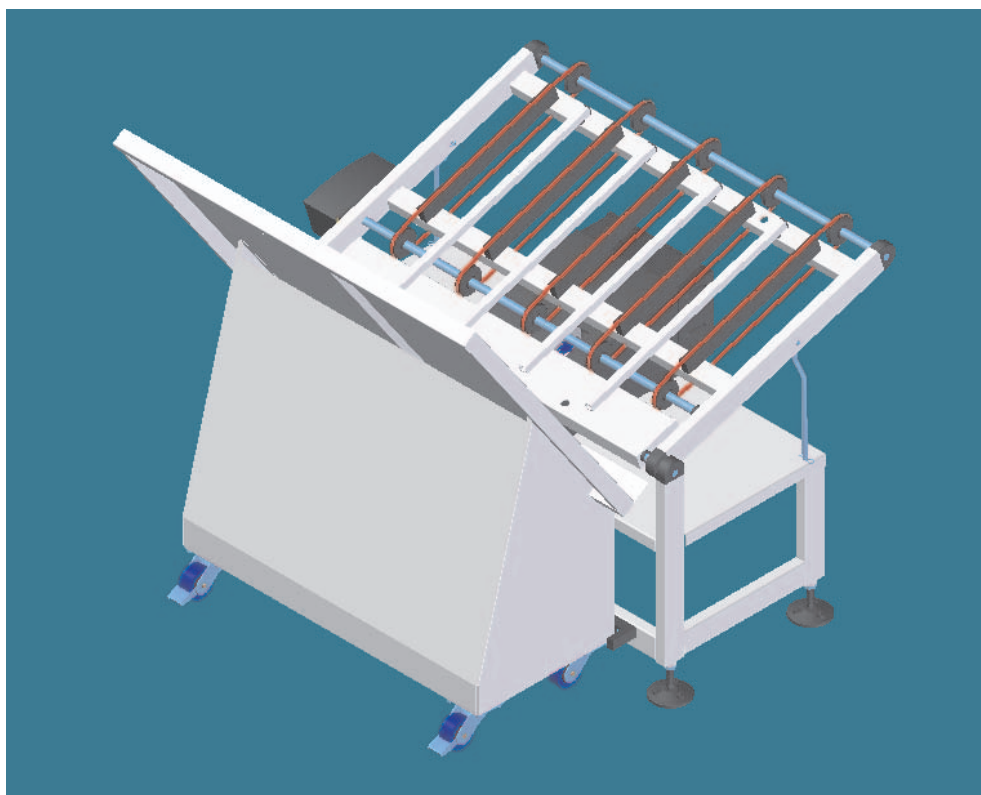
MANUTENÇÃO

RODAS DO CARRO

Lubrifique sempre que necessário.

PLATE STACKER MK.III

PLATE STACKER MK.III



Denna handbok är avsedd för personer som dagligen använder sig av utrustningen. Innan du startar utrustningen skall du alltid först läsa igenom *Säkerhetsanvisningarna*, art. nr. 21741, och förvara den alltid vid maskinen som referens.

ALLMÄN INFORMATION

Copyright © 2004 by Glunz & Jensen A/S

Denna bruksanvisning skrevs och illustrerades med bästa möjliga information tillgänglig vid utgivningstillfället.

Eventuella skillnader mellan bruksanvisningen och utrustningen återspeglar förbättringar som har införts efter utgivningen av bruksanvisningen.

Ändringar, tekniska felaktigheter och typografiska fel kommer att vara korrigerade i efterföljande utgåvor.

Det ingår i vår policy om kontinuerlig förbättring att förbehålla oss rätten till att utan tidigare meddelande ändra i design och tekniska data.

VARNINGAR, UPPMANINGAR OCH KOMMENTARER!

I denna handbok skrivs varningar, uppmaningar och kommentarer med fetstilt text mot en grå bakgrund, som i nedanstående exempel:

VAR FÖRSIKTIG! Se till att...

FÖRKLARINGAR

OBS!

Operatören skall observera och/eller följa anvisningarna för att uppnå bästa möjliga resultat med utrustningen.

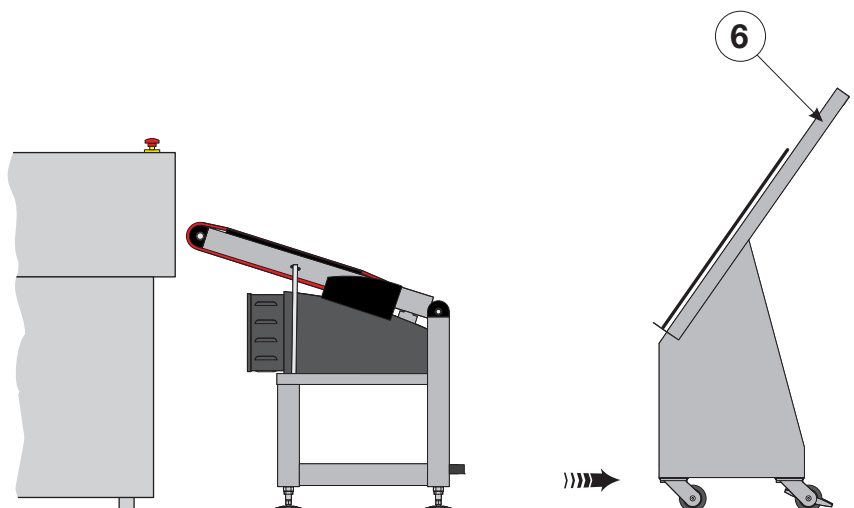
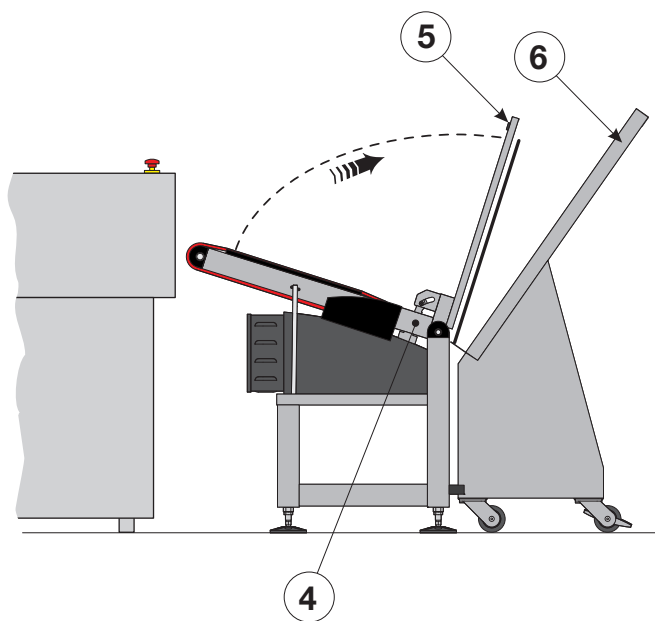
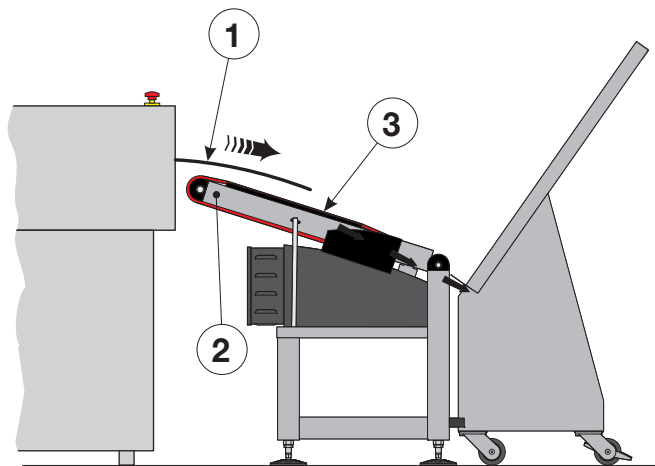
VAR FÖRSIKTIG!

Operatören måste observera och/eller följa anvisningarna för att undvika mekaniska och elektriska skador på utrustningen.

VARNING!

Operatören måste observera och/eller följa anvisningarna för att undvika personsador.

PLATE STACKER MK.III



FUNKTIONSBESKRIVNING

(Se illustration bredvid.)

Staplaren placeras vid processorns utmatningsslits för plåtar.

När en plåt (1) matas ut ur processorn och täcker den övre givaren (2) startar transportbanden (3).

När plåten täcker den undre givaren (4) aktiveras tippramen (5) och placerar plåten på vagnen (6). Därefter återgår tippramen (5) till startläget.

Vid behov kan vagnen (6) kopplas loss från staplaren, och användas till att transportera bort de färdiga plåtarna.

PLATE STACKER MK.III

FÖRBEREDANDE START

(Se illustration nedan.)

OBS! Kontrollera att processorn är startklar.

- Kör en plåt genom processorn.
- Kontrollera att transportören (3) startar och att samtliga transportband aktiveras när plåten (1) matas ut och täcker den övre givaren (2).
- Tippramen (5) ska aktiveras när plåten täcker den undre givaren (4). Kontrollera att ramen rör sig i en halvcirkelformig rörelse och att plåten placeras på rätt sätt på vagnen (6).
- När plåten har lastats av ska tippramen med en jämn rörelse återgå till ett läge i nivå med transportören.
- Utför en körning till om staplaren får sin strömförsörjning från processorn. Använd processorns nödstoppsknapp (7) innan sekvensen har slutförts och kontrollera att både processorn och staplaren stoppar. Återställ knappen.

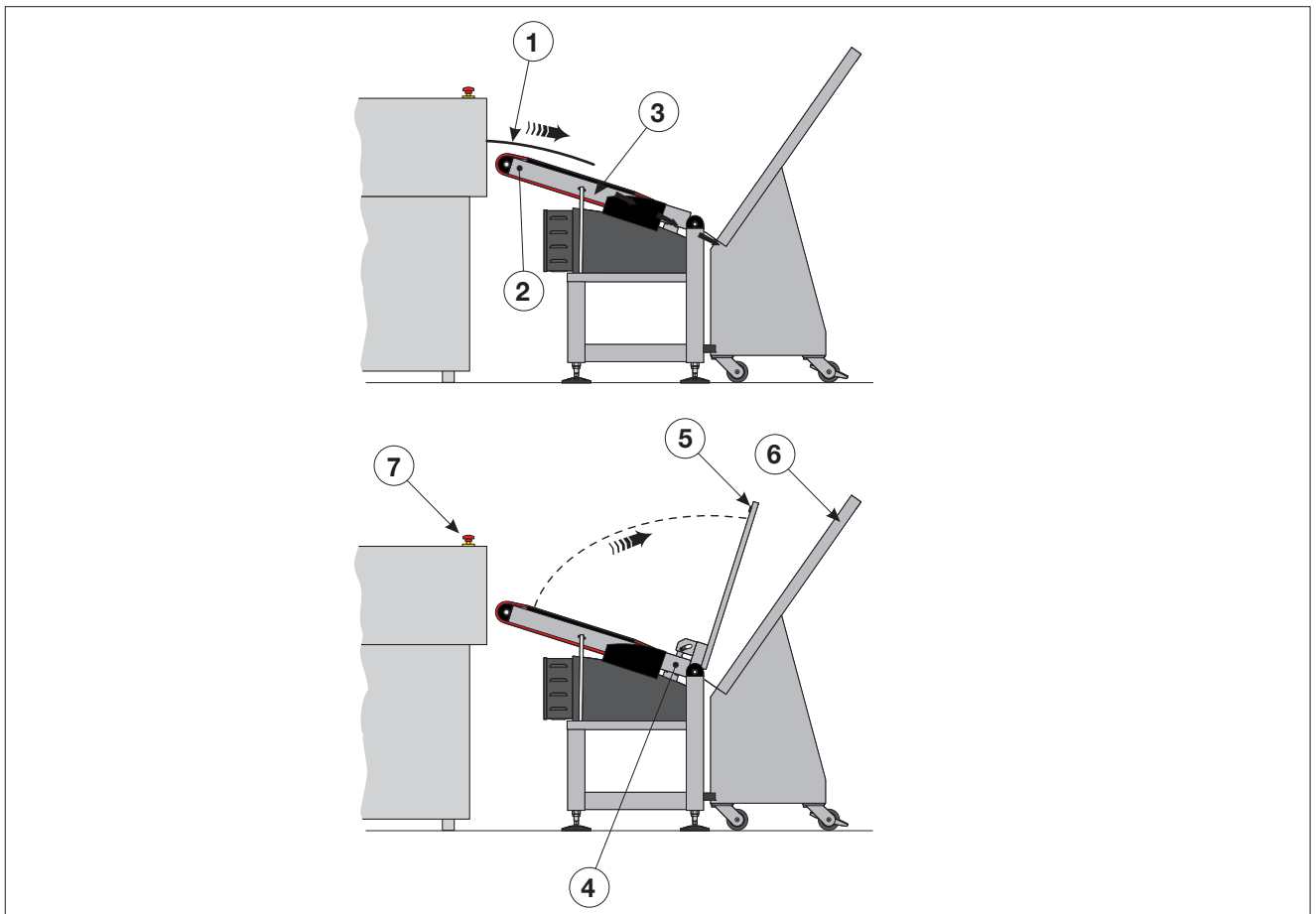


PLATE STACKER MK.III

INSTÄLLNINGAR OCH JUSTERINGAR

(Se illustration nedan).

TRANSPORTÖRENS HASTIGHET

Transportörens hastighet ska motsvara processorns hastighet.

Ställ in transportörens hastighet med hjälp av inställningsratten (1) som sitter till höger på elskåpet.

TIPPRAMENS HASTIGHET

Tippramens hastighet kan ställas in så att den motsvarar plåtarnas utmatningsfrekvens.

Ställ in tippramens hastighet med hjälp av inställningsratten (2) som sitter till höger på elskåpet.

CAUTION! *It is recommended that the Tipping Frame Speed is set at the default setting as shown by the mark indicated. Increasing the speed may result in plates not being stacked correctly.*

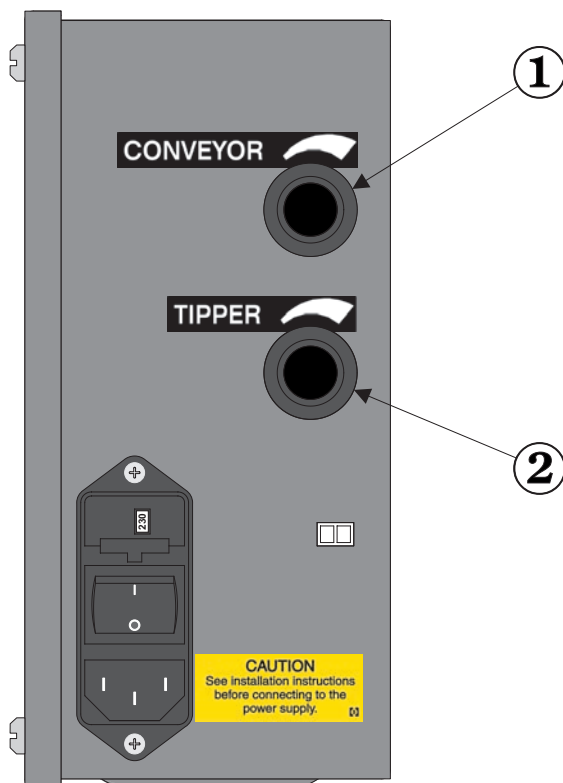


PLATE STACKER MK.III

RENGÖRING OCH UNDERHÅLL

ALLMÄNT

Apparaten är helautomatisk och kräver minimalt med åtgärder från användaren. Om du följer instruktionerna i den här handboken så kommer utrustningen att fungera effektivt.

VARNING! Komponenterna måste rengöras med mildt rengöringsmedel eller rekommenderade rengöringsmedel för processorer. Rengöring med andra rengöringsmedel kan medföra att apparaten skadas och att garantin upphör att gälla.

Vidarebefordra denna information till all personal som använder och rengör utrustningen.

VAR FÖRSIKTIG! Rengör aldrig maskinens delar med hårda verktyg eller material som har slipverkan.

VARNING! Koppla alltid bort enheten från processorns strömuttag eller nätspänningen innan rengöring, underhållsarbete eller liknande utförs.

RENGÖRING

Staplarens ytor och transportörens band bör rengöras varje vecka med en fuktig, luddfri trasa.

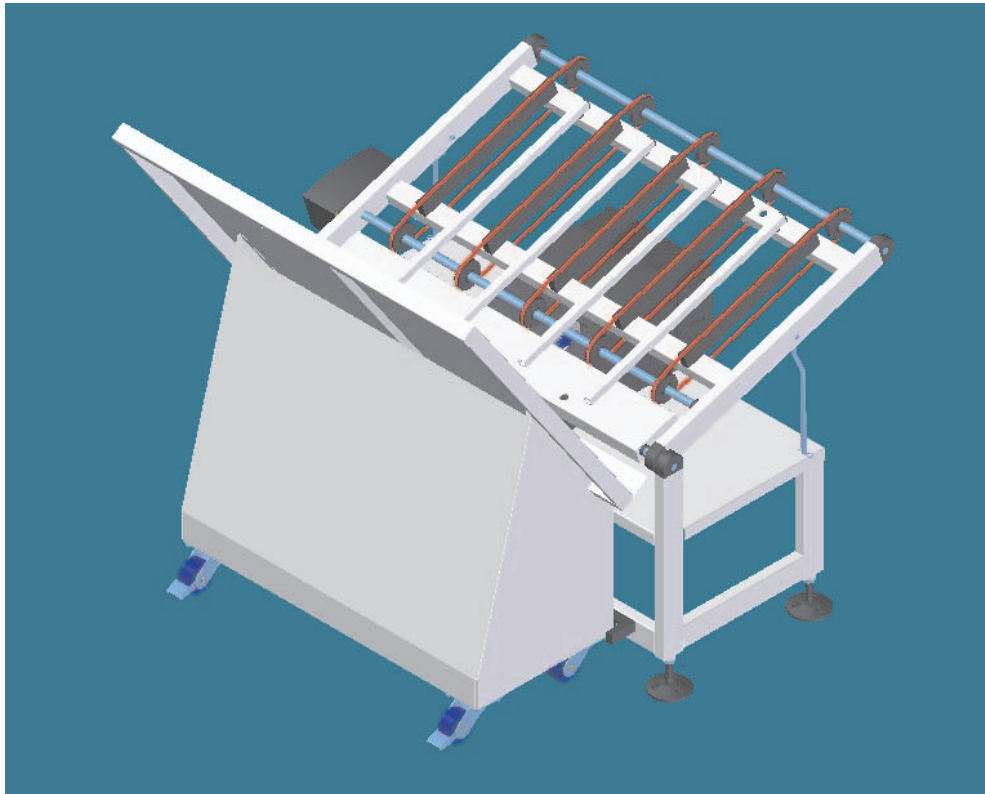
UNDERHÅLL

VAGNENS HJUL

Smörjs vid behov.

PLATE STACKER MK.III

PLATE STACKER MK.III



**Denne manual er for daglige brugere af udstyret.
Læs altid *Sikkerhedsmanual nr. 21741* før opstart af udstyret og
opbevar denne ved maskinen for senere brug.**

GENEREL INFORMATION

Copyright © 2007 by Glunz & Jensen A/S

Denne manual er skrevet og illustreret ud fra de oplysninger, der var tilgængelige på udgivelsestidspunktet. Evt. forskelle mellem manualen og udstyret kan tilskrives forbedringer udført efter udgivelsen af manualen. Ændringer, tekniske unøjagtigheder og typografiske fejl vil blive rettet i efterfølgende udgaver.

Som en del af vores politik om fortsat udvikling forbeholder vi os ret til at ændre konstruktionen og specifikationerne uden yderligere varsel.

ADVARSLER, SIKKERHEDSREGLER OG BEMÆRKNINGER!

I manualen vil der forekomme advarsler, sikkerhedsforskrifter og bemærkninger. Disse vises i fed skrift på grå baggrund som i nedenstående eksempel.

BEMÆRK! *Vær opmærksom på ...*

Forklaring:

BEMÆRK!

Brugeren bør overholde og/eller handle i overensstemmelse med oplysningerne for at opnå bedst mulig funktion af udstyret.

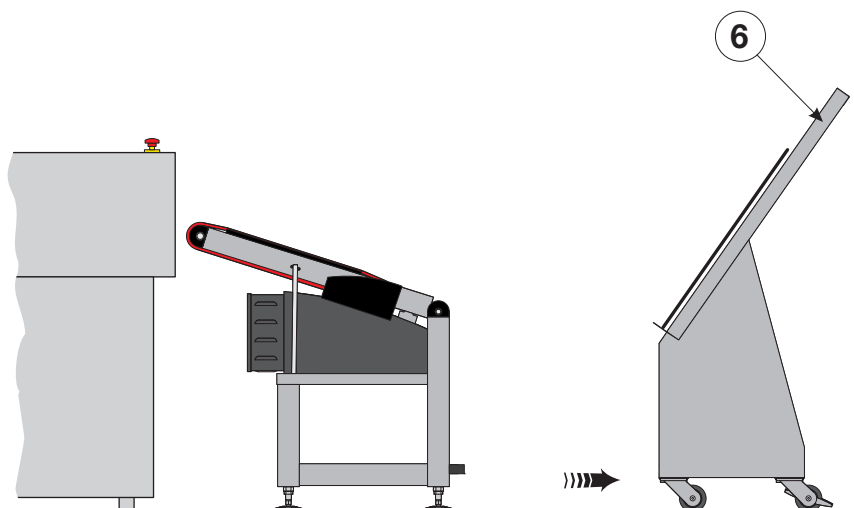
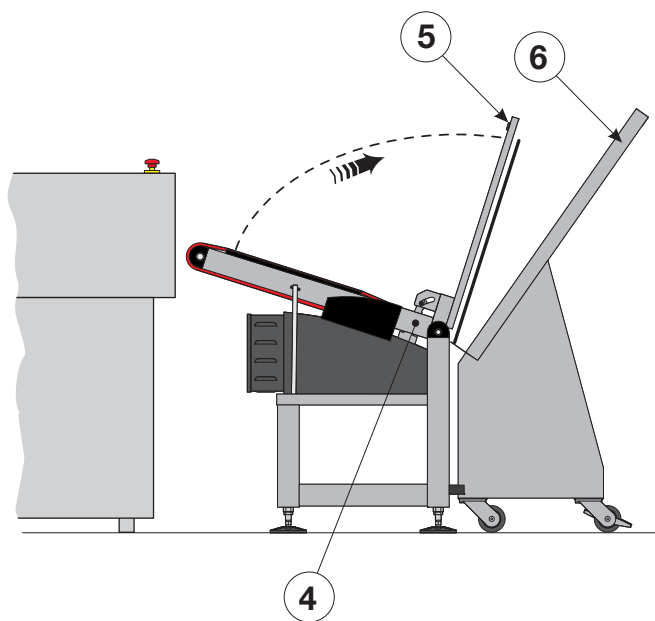
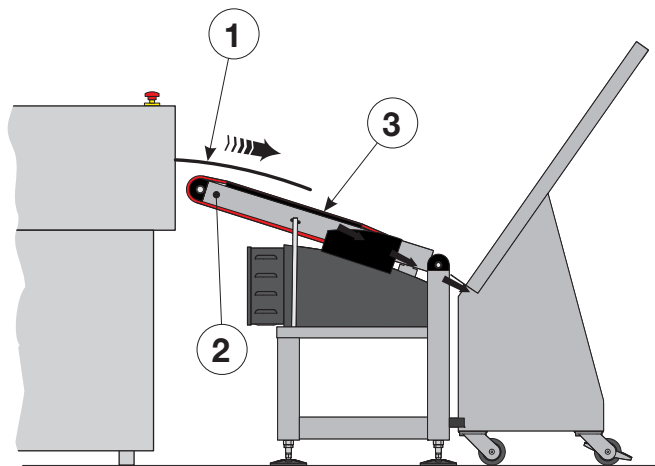
FORSIGTIG!

Brugeren skal overholde og/eller handle i overensstemmelse med oplysningerne for at undgå mekanisk eller elektrisk beskadigelse af udstyret.

ADVARSEL!

Brugeren skal overholde og/eller handle i overensstemmelse med oplysningerne for at undgå personskaade.

PLATE STACKER MK.III



FUNKTIONSBESKRIVELSE

(Se modstående illustration.)

Stakkeren er anbragt ved pladeudgangen fra processoren.

Når en plade (1) forlader processoren og dækker topsensoren (2), begynder transportbåndene (3) at køre.

Når pladen dækker den nederste sensor (4) aktiveres vipperammen (5) og placerer pladen på rullebordet (6). Når pladen er placeret på vipperammen (5), går systemet tilbage til startpositionen.

Når det er nødvendigt, kan rullebordet (6) frigøres fra stakkeren til at transportere de behandlede plader andre steder hen.

PLATE STACKER MK.III

FØRSTE START

(Se nedenstående illustration.)

BEMÆRK! Sørg for, at processoren er klar til at fremkalde.

- Kør en plade gennem processoren.
- Når pladen (1) forlader processoren og dækker topsensoren (2), skal du kontrollere, at transportbåndene (3) kører.
- Når pladen dækker den nederste sensor (4), skal vipperammen (5) være aktiveret. Kontroller, at rammen vandrer gennem den ønskede bue, og at pladen er placeres lige på rullebordet (6).
- Efter placering af pladen, skal vipperammen ligge plant med transportbåndet - denne aktivitet skal være jævn.
- Hvis stakkeren strømforsynes fra processoren, skal der foretages en ekstra kørsel, og før sekvensen er fuldført, skal der trykkes på nødstopknappen (7), og både processorstoppet og stakkerstoppet skal kontrolleres. Nulstil knappen.

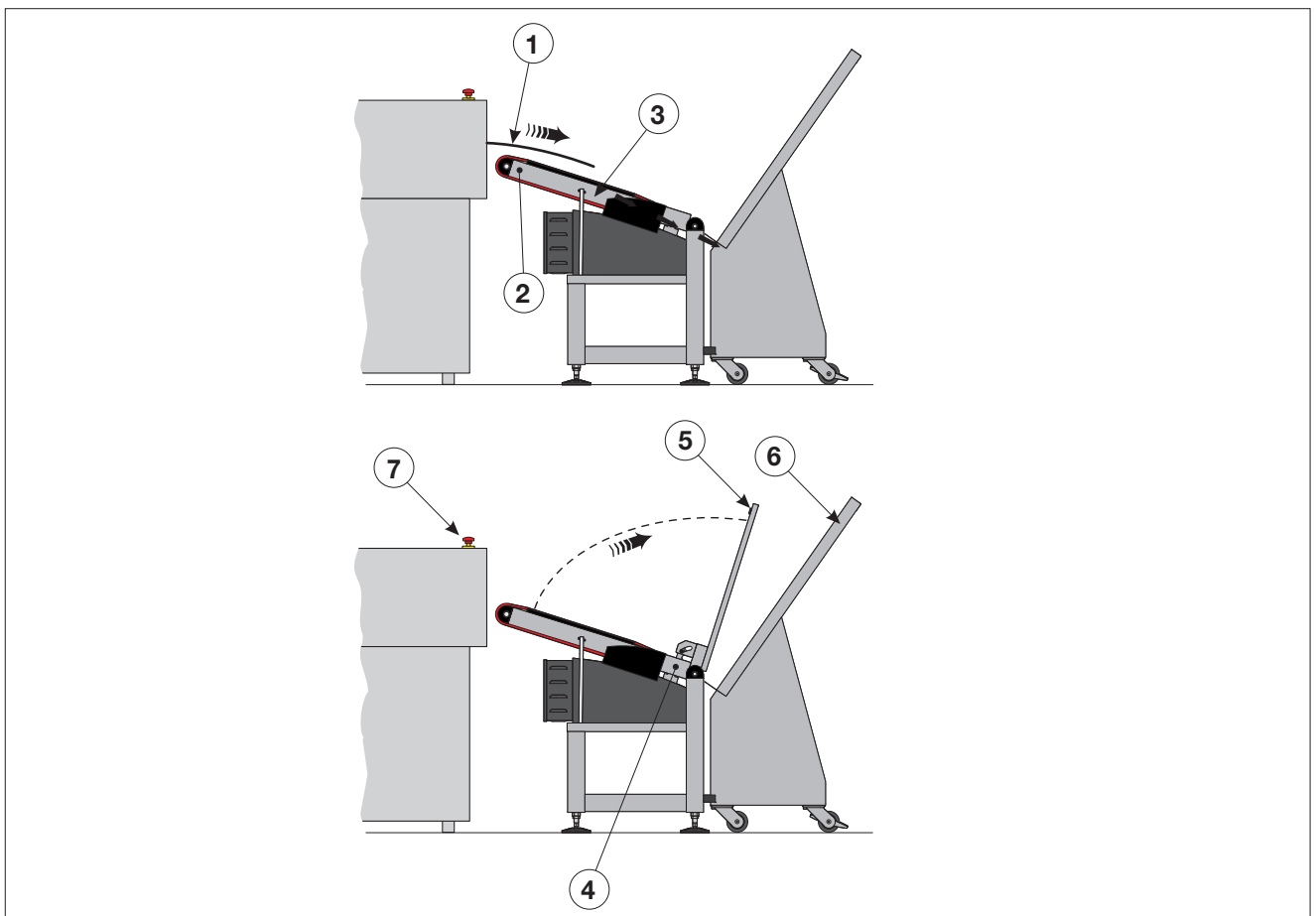


PLATE STACKER MK.III

INDSTILLINGER OG JUSTERINGER

(Se nedenstående illustration.)

TRANSPORTBÅNDETS HASTIGHED

Transportbåndets hastighed skal svare til processorens hastighed.

Juster transportbåndets hastighed på kontrolknappen (1) på venstre side af det elektriske kabinet.

VIPPERAMMENS HASTIGHED

Vipperammens hastighed kan varieres, så den passer til pladefrekvensen.

Juster vipperammens hastighed på kontrolknappen (2) på venstre side af det elektriske kabinet.

CAUTION! It is recommended that the Tipping Frame Speed is set at the default setting as shown by the mark indicated. Increasing the speed may result in plates not being stacked correctly.

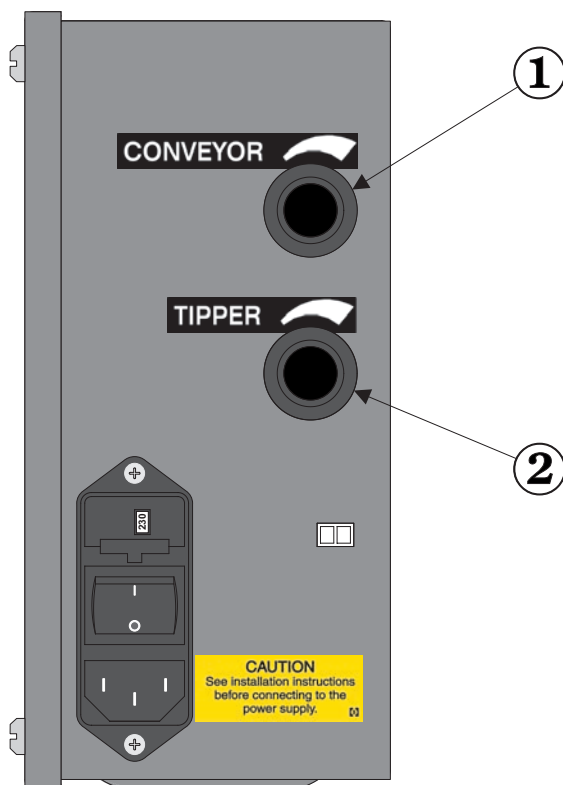


PLATE STACKER MK.III

RENGØRING OG VEDLIGEHOLDELSE

GENERELT

Enheden er fuldautomatisk og kræver minimal indgriben fra operatørens side.
Følg retningslinjerne i denne manual, dette sikrer, at udstyret fungerer effektivt.

ADVARSEL! Rengøring med alt andet end et mildt opløsningsmiddel eller et anbefalet rengøringsmiddel til processoren kan gøre ubodelig skade og ophæve garantien. Sørg for, at dette meddeles til alt personale, der betjener og rengør udstyret.

FORSIGTIG! Brug aldrig hårde værktøjer eller slibende materialer ved rengøring af nogen dele af dette udstyr.

ADVARSEL! Træk stikket til processoren ud af vægstikket eller hovedstrømforsyningen, før du udfører eventuelle rengørings- eller vedligeholdelsesprocedurer osv.

RENGØRING

Brug en fugtig, fnugfri klud til at rengøre stakkerens overflader og transportbånd ugentligt.

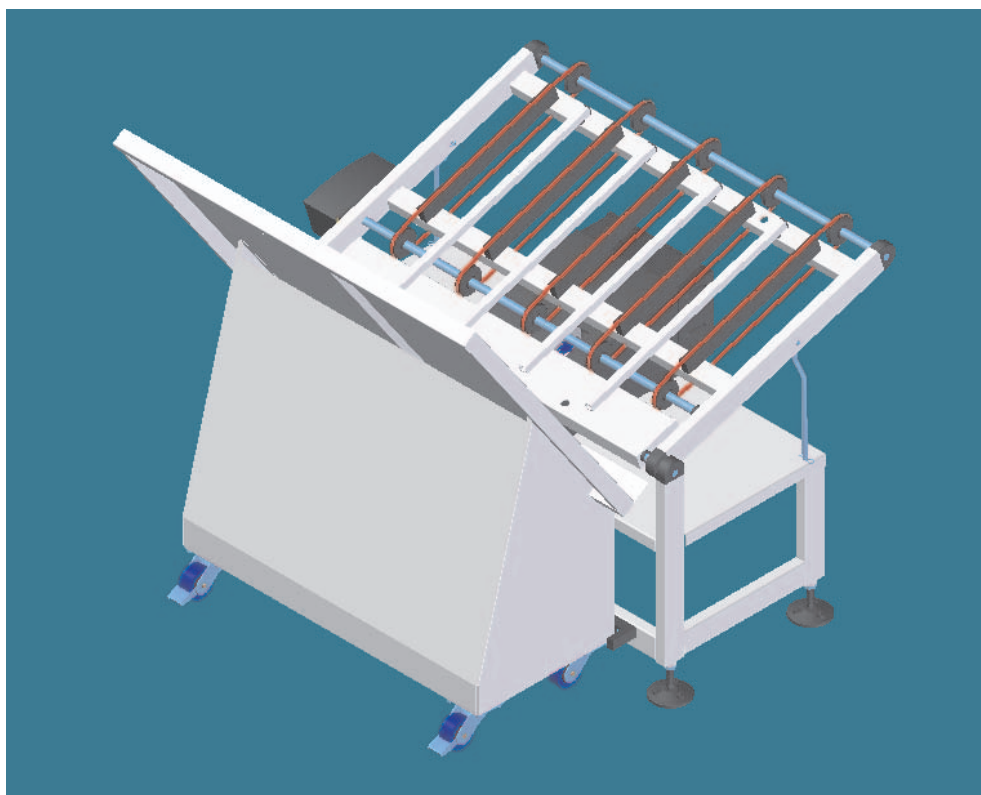
VEDLIGEHOLDELSE

RULLEBORDETS HJUL

Smør dem om nødvendigt.

PLATE STACKER MK.III

PLATE STACKER MK.III



Denne håndboken er beregnet på brukere som benytter utstyret daglig. Les alltid **Håndbok for sikkerhetsinstruksjoner artikkelnr. 21741** før du starter utstyret, og oppbevar alltid håndbøkene i nærheten av maskinen for senere anledninger.

GENERELL INFORMASJON

Copyright © 2007 by Glunz & Jensen A/S

Denne håndboken ble skrevet og illustrert ved bruk av best mulig informasjon som var tilgjengelig ved utgivelsen.

Eventuelle forskjeller mellom håndboken og utstyret reflekterer forbedringer som ble introdusert etter utgivelsen av håndboken.

Forandringer, tekniske unøyaktigheter og typografiske feil vil bli korrigert i påfølgende utgaver.

Som en del av vårt formål om kontinuerlig forbedring forbeholder vi oss rettigheten til å endre design og spesifikasjoner uten videre melding.

ADVARSLER, FORSIKTIGHETSREGLER OG MERKNADER!

Gjennom hele håndboken finnes det advarsler, forsiktighetsregler og merknader som er skrevet i fet skrift på en grå bakgrunn slik som eksemplet under:

FORSIKTIG! Pass på at ...

FORKLARING

MERK!

Operatøren må overholde og/eller handle i forhold til informasjonen slik at utstyret fungerer på best mulig måte.

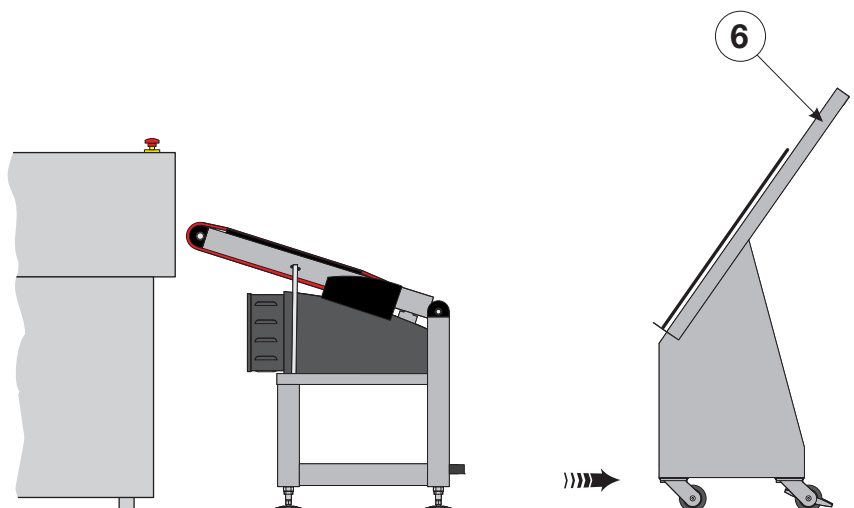
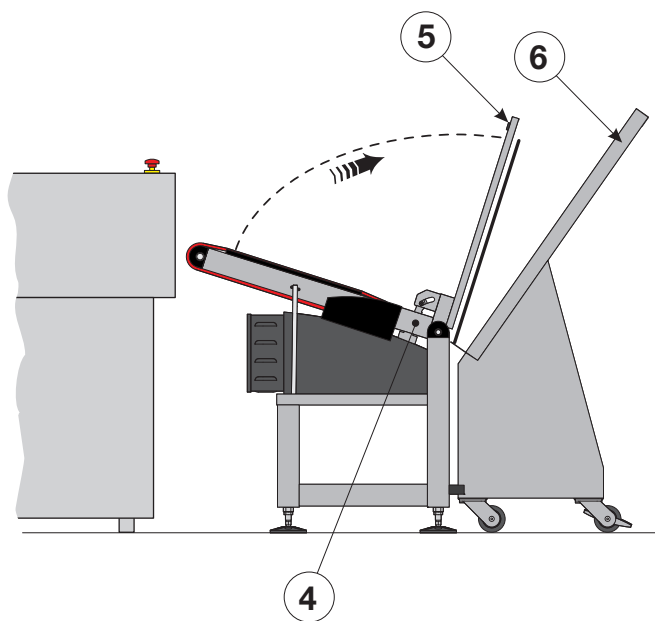
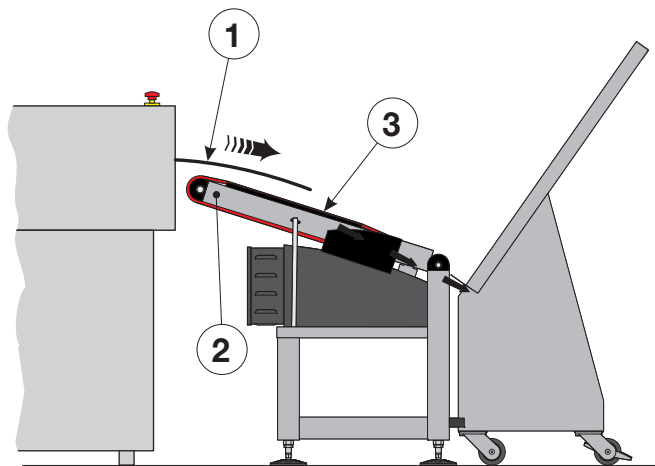
FORSIKTIG!

Operatøren må overholde og/eller handle i forhold til informasjonen for å unngå mekanisk eller elektrisk skade på utstyret.

ADVARSEL!

Operatøren må overholde og/eller handle i forhold til informasjonen for å unngå personskaade.

PLATE STACKER MK.III



FUNKSJONSBSKRIVELSE

(Se illustrasjonen på motstående side.)

Stableren er plassert der platene kommer ut av fremkalleren.

Når en plate (1) forlater fremkalleren og dekker den øvre sensoren (2), settes transportbåndet (3) i bevegelse.

Når platen dekker den nedre sensoren (4), vil vipperammen (5) settes i drift og anbringe platen på trallen (6). Etter at platen er anbragt, går vipperammen (5) tilbake til utgangsstillingen.

Trallen (6) kan kobles fra stableren for å transportere de fremkalte platene til andre steder når det er aktuelt.

PLATE STACKER MK.III

FØRSTEGANGS OPPSTART

(Se illustrasjonen nedenfor.)

MERK! Kontroller at fremkalleren er klar til fremkalling.

- Kjør en plate gjennom fremkalleren.
- Når platen (1) kommer ut og dekker den øvre sensoren (2), må du kontrollere at transportbåndet (3) startes og at alle båndene fungerer.
- Når platen dekker den nedre sensoren (4), settes vipperammen (5) i drift. Kontroller at rammen beveger seg gjennom den nødvendige buen, og at platen anbringes jevnt på trallen (6).
- Etter at platen er anbragt, skal vipperammen gå tilbake, slik at den kommer i flukt med transportbåndet. Denne operasjonen skal gå glatt.
- Hvis stabeleren drives fra fremkalleren, foretar du en ny utkjøring. Aktiver fremkallerens nødstoppknapp (7) før sekvensen er fullført, og kontroller at både fremkalleren og stabeleren stopper. Nullstill knappen.

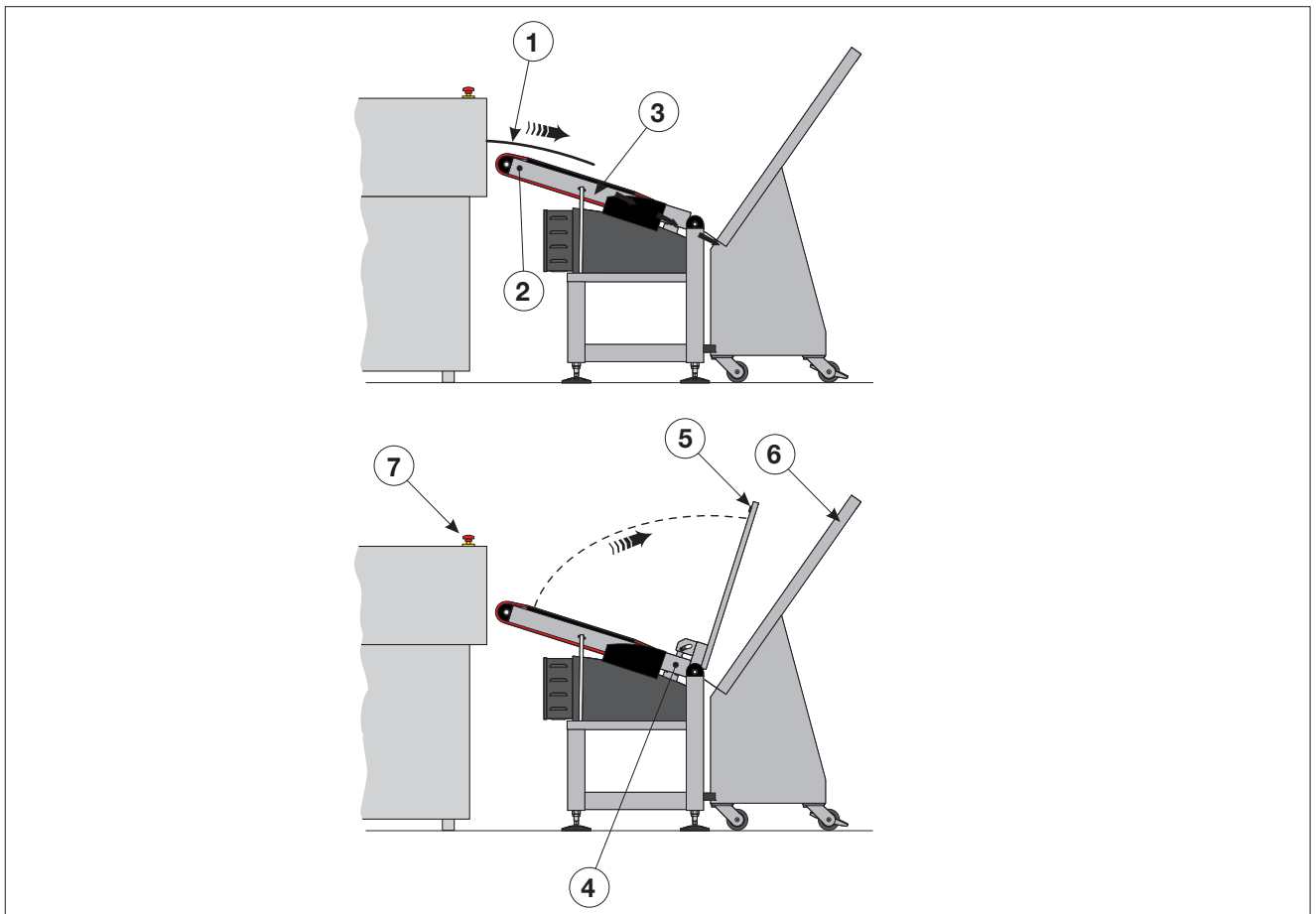


PLATE STACKER MK.III

INNSTILLINGER OG JUSTERINGER

(Se illustrasjonen nedenfor.)

TRANSPORTBÅNDETS HASTIGHET

Hastigheten til transportbåndet og fremkalleren skal stemme overens.

Juster transportbåndets hastighet med kontrollbryteren (1) som sitter på venstre side av den elektriske boksen.

VIPPERAMMENS HASTIGHET

Vipperammens hastighet kan varieres for å tilpasses platehyppigheten.

Juster vipperammens hastighet med kontrollbryteren (2) som sitter på venstre side av den elektriske boksen.

CAUTION! It is recommended that the Tipping Frame Speed is set at the default setting as shown by the mark indicated. Increasing the speed may result in plates not being stacked correctly.

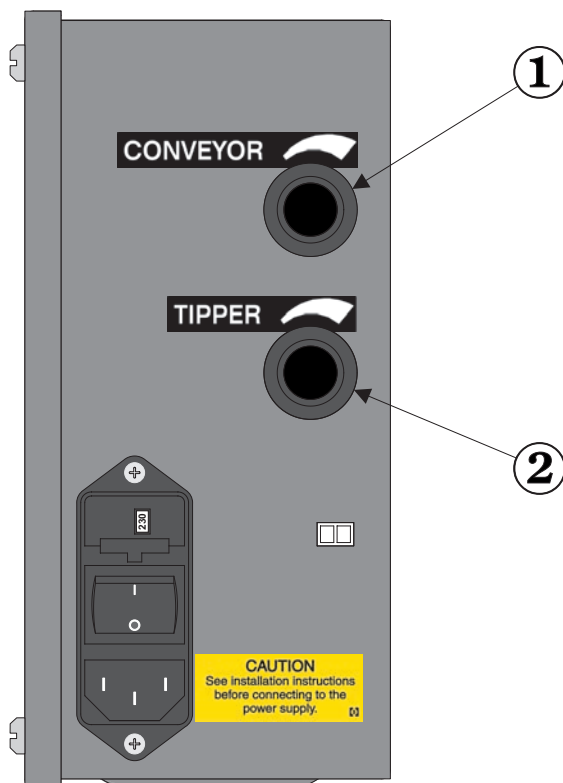


PLATE STACKER MK.III

RENGJØRING OG VEDLIKEHOLD

GENERELT

Enheten er helautomatisk og krever minimalt operatørtilsyn.

Forsikre at utstyret fungerer effektivt ved å følge anvisningene i denne håndboken.

ADVARSEL! Bruk bare milde rengjøringsmidler eller anbefalte rengjøringsmidler for fremkallere. Andre typer rengjøringsmidler kan forårsake varig skade og annullere garantien. Sørg for at dette blir opplyst til alt personell som skal betjene og rengjøre utstyret.

FORSIKTIG! Bruk aldri harde redskaper eller slipemidler ved rengjøring av noen deler av utstyret.

ADVARSEL! Koble alltid enheten fra fremkallerens strømuttak eller kontakten for nettstrøm før eventuelle rengjørings- eller vedlikeholdsprosedyrer ol. skal utføres.

RENGJØRING

Bruk en fuktig klut som ikke loer, til ukentlig utvendig rengjøring av stableren og transportbåndene.

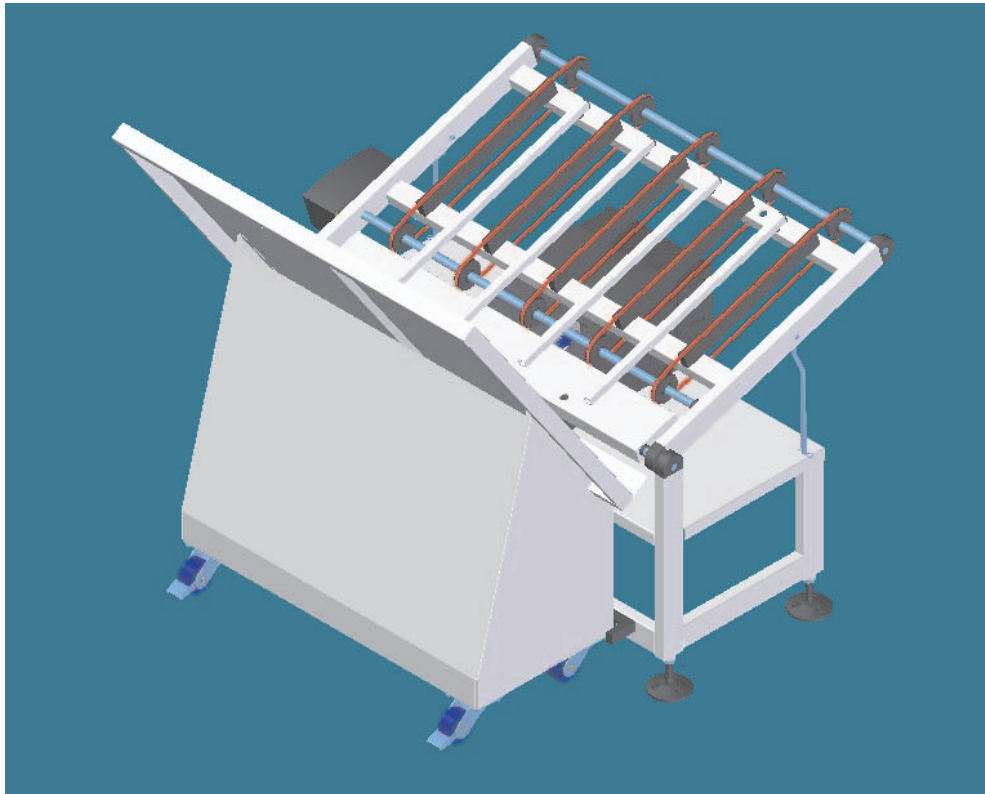
VEDLIKEHOLD

TRALLEHJUL

Smøres ved behov.

PLATE STACKER MK.III

PLATE STACKER MK.III



Leiðbeiningarnar eru fyrir þá sem nota vélina daglega. Alltaf skal lesa grein **21741 í Öryggisleiðbeiningum** áður en vélin er ræst og skulu þær ávallt fylgja henni svo þær séu aðgengilegar hvenær sem er.

ALMENNAR UPPLÝSINGAR

Copyright © 2007 by Glunz & Jensen A/S

Við gerð leiðbeininganna var stuðst við bestu fánlegar upplýsingar sem til voru þegar leiðbeiningarnar voru gefnar út.

Það sem kann að vera ólíkt með leiðbeiningunum og vélinni eru endurbætur sem fram komu eftir að leiðbeiningarnar voru gefnar út.

Breytingar, tæknileg ónákvæmni og stafavillur verða leiðréttar í síðari útgáfum.

Þar sem það er stefna okkar að vinna stöðugt að endurbótum áskiljum við okkur rétt til að breyta hönnun og tæknilýsingu fyrirvaralaust.

VIÐVARANIR, VARNARORÐ OG ATHUGASEMDIR!

Víða í leiðbeiningunum eru viðvaranir og athugasemdir feitletraðar á gráum grunni eins og dæmið hér á eftir:

VARNARORÐ! *Gætið þess að ...*

SKÝRINGAR

ATHUGASEMD!

Notanda ber að fara eftir leiðbeiningunum til að vélin virki sem best.

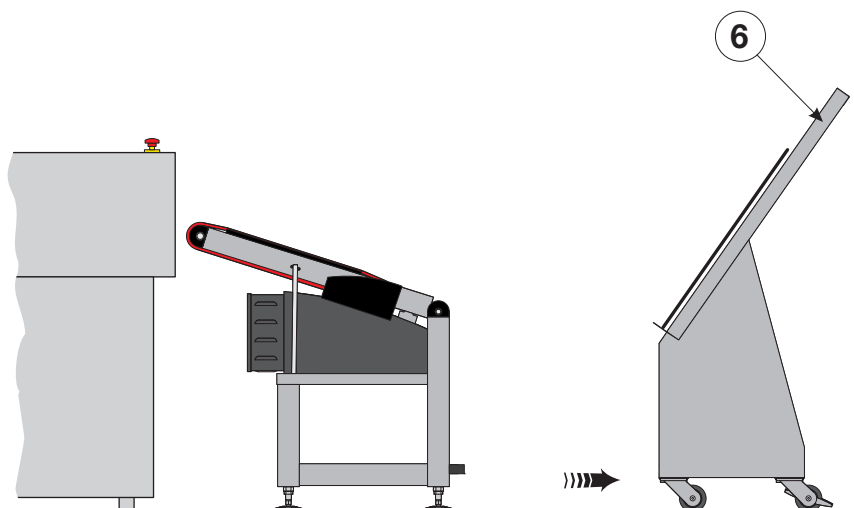
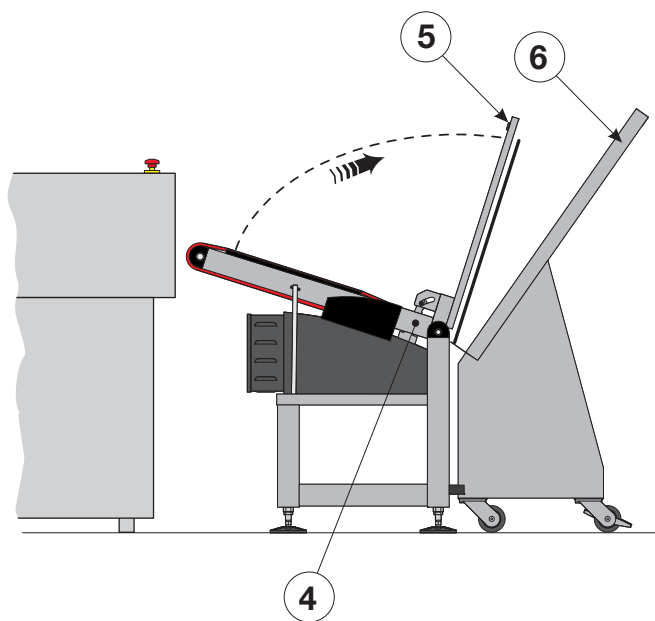
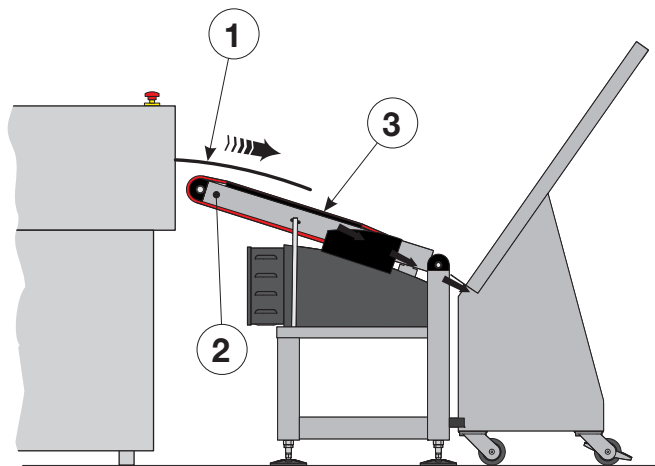
VARNARORÐ!

Notanda ber að fara eftir leiðbeiningunum til að koma í veg fyrir skemmdir á raf- eða vélbúnaði.

VIÐVÖRUN!

Notanda ber að fara eftir leiðbeiningunum til að koma í veg fyrir meiðsli á fólki.

PLATE STACKER MK.III



VIRKNILÝSING

(Sjá mynd andspænis.)

Staflarinn er staðsettur við frálagsop vélarinnar.

Pegar plata (1) fer út úr vélinni og hylur efri nemann (2) fer færslubúnaðurinn (3) af stað.

Pegar platan hylur neðri nemann (4) verður reisigrindin (5) virk og leggur plötuna á filmuvagninn (6). Eftir að platan hefur verið reist upp fer reisigrindin (5) aftur í upphafsstöðu.

Pegar þörf krefur er hægt að losa filmuvagninn (6) frá staflaranum til að flytja unnar plötur á annan stað.

PLATE STACKER MK.III

FYRSTA RÆSING

(Sjá mynd hér að neðan.)

Athugasemd! Gangið úr skugga um að vélin sé tilbúin til vinnslu.

- Rennið plötu í gegnum vélina.
- Þegar platan (1) fer út úr vélinni og hylur efri nemann (2) skal athuga hvort færslubúnaðurinn (3) fer af stað og hvort öll færabeltin virka.
- Þegar platan hylur neðri nemann (4) ætti reisigrindin (5) að vera virk. Gangið úr skugga um að ramminn fari þann boguferil sem honum ber og hvort platan sé lögð jafnt á filmuvagninn (6).
- Þegar reisigrindin hefur lagt plötuna frá sér ætti hún að leggjast aftur slétt við færslubúnaðinn, sú aðgerð ætti að vera hnökralaus.
- Ef staflarinn er drifinn frá vélinni skal renna plötunni aftur í gegn og áður en vinnslunni er lokið skal virkja neyðarrofa vélarinnar (7) og gæta að því að bæði vélin og staflarinn stöðvist. Endurstillið rofann.

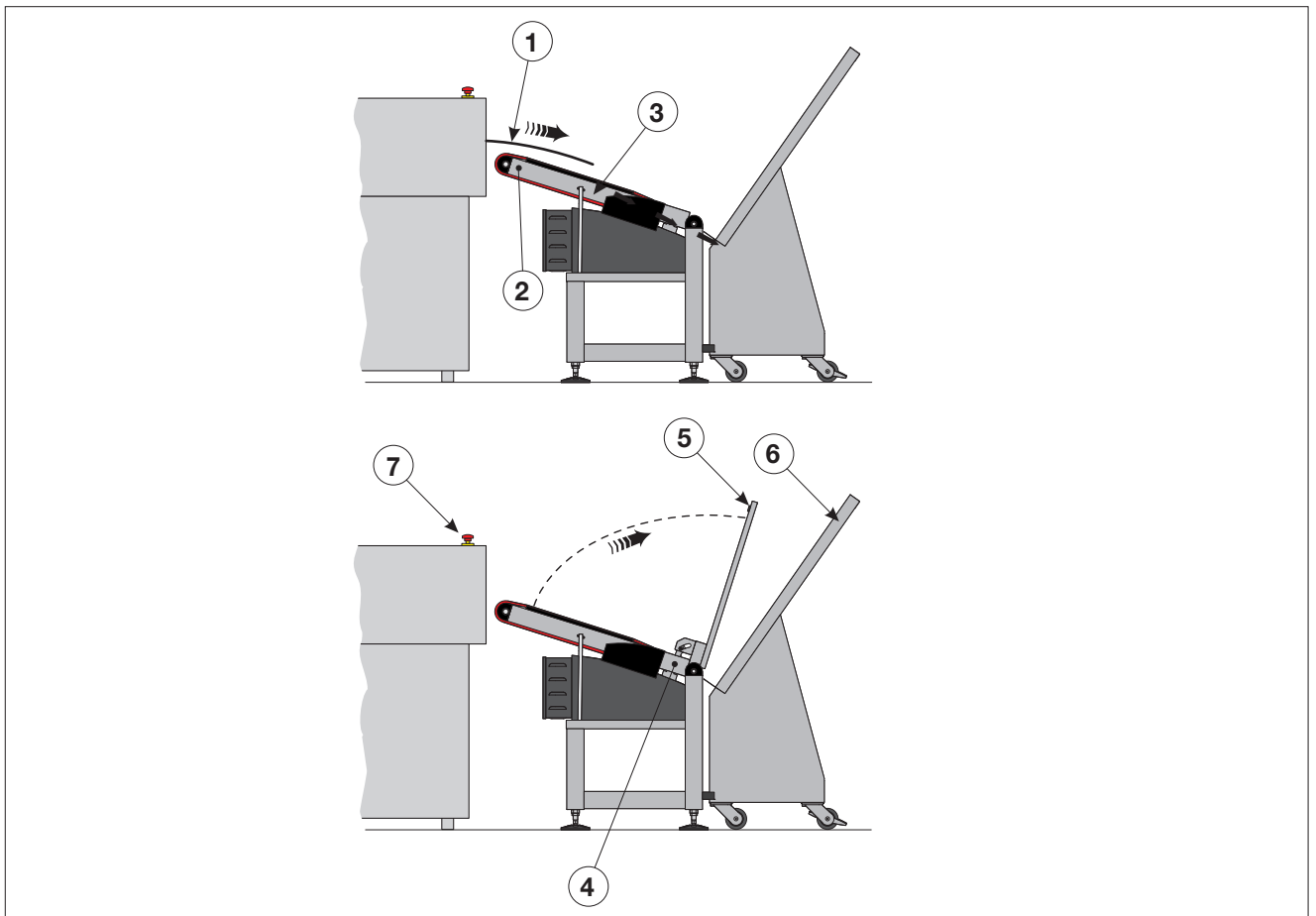


PLATE STACKER MK.III

STILLINGAR OG LEIÐRÉTTINGAR

(Sjá mynd hér að neðan.)

HRÆÐI FÆRSLUBÚNAÐAR

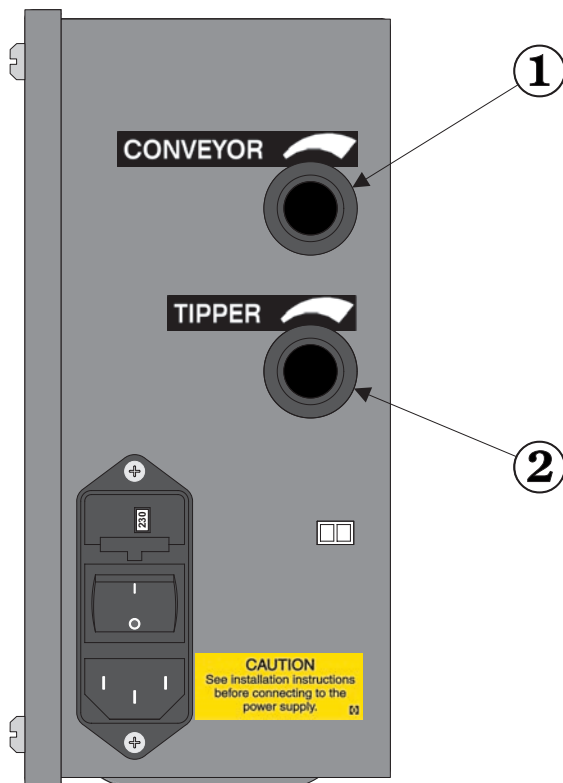
Hraði færslubúnaðarins ætti að vera í samræmi við hraða vélarinnar.

Stillið hraða færslubúnaðarins með stýrihnappi (1) sem er staðsettur vinstra megin á rafmagnskassanum.

HRÆÐI REISIGRINDAR

Hægt er að breyta um hraða reisigrindarinnar í samræmi við vinnslutíðni platananna.

Stillið hraða reisigrindarinnar með stýrihnappi (2) sem er staðsettur hægra megin á rafmagnskassanum.



CAUTION! It is recommended that the Tipping Frame Speed is set at the default setting as shown by the mark indicated. Increasing the speed may result in plates not being stacked correctly.

PLATE STACKER MK.III

ÞRIF OG VIÐHALD

ALMENNT

Einingin er fyllilega sjálfvirk og þörf fyrir inngríp stjórnanda er í lágmarki. Sé farið eftir leiðbeiningunum í þessari handbók er tryggt að búnaðurinn virki skilvirkilega.

VIÐVÖRUN! Þrif einstakra hluta með öðru en mildu hreinsiefni eða efni sem mælt er með við þrif á vélinni getur mögulega orsakað óbætanlegan skaða og ógilt hverja þá ábyrgð sem á henni er. Vinsamlegast tryggjið að þessar upplýsingar berist öllum starfsmönnum sem munu stjórna og þrifa búnaðinn.

VARNARORÐ! Aldrei skal nota hörð verkfæri eða tærandi efni við þrif á hvaða hluta búnaðarins sem vera skal.

VIÐVÖRUN! Ávallt skal rjúfa strauminn til vélarinnar eða slökkva á aðalrofanum fyrir þrif eða viðhald.

ÞRIF

Notið rakan, rykfrían klút fyrir vikuleg þrif yfirborðs staflarans og færabeltanna.

VIÐHALD

HJÓL FILMUVAGNS
Hreinsið þegar þörf krefur.

PLATE STACKER MK.III
